SS 25/9

中国纺织

ZHONGGUO FANGZHI

5
1960

中国纺織

一九六零年第五期

（总字第219号）

目　录

（1960年3月10日）

人民日报社論　开展一个手工操作机械化半机械化的全民运动……（1）

★千方百計用机械代替手工劳动★

全国紡織工业机械化半机械化群众运动迅猛发展 ……（4）

佳木斯紡織厂开展以机械化自动化为重点的第二届“生产运动会”的基本做法 ……中共佳木斯紡織厂委員会（8）

我厂是如何搞自动化、連續化的 ……华树嘉（11）

叫手工操作走向全部机械化……中共南阳棉織厂支部（14）

向机械化大踏步迈进 ……安庆市染織厂（17）

甩掉扛棒和繩子，实現扛拖搧推机械化 ……上海楊浦棉紡織印染厂搬运大組（19）

自动混棉鋪层机 ……青島国棉三厂（21）

保全保养工要用机器擦銹洗污 ……欧云·万庆（24）

※　※　※

評論：財会工作必須圍繞党的中心任务大搞群众运动……（25）

我們是怎样开展以生产为中心財务管理为內容的厂际竞賽的……沈阳市輕工业局帆布厂等（27）

大搞群众运动　挖掘劳动潜力……中共郑州国棉一厂委員会（32）

提高工人出勤率的点滴經驗 ……董肇銳（35）

新花色新品种：**万紫千紅的上海色織布**……馬成章·吳　起（37）

国际紡織：在莱比錫博覽会上的中國紡織品 ……（40）

开展一个手工操作机械化的全民运动

——半机械化的全民运动

——一九六〇年二月二十五日人民日报社論——

一个以手工操作机械化和半机械化为中心的技术革新和技术革命运动，正以排山倒海之势，在全国許多地方蓬勃开展起来。許多地方的装卸工人、建筑工人、搬煤工人、縫級工人、食堂里的炊事員、养猪場里的飼养員以及其他許多做手工活的，已經从繁重的体力劳动下解放出来，大大提高了劳动效率。手工操作机械化和半机械化这个偉大的变革，指出了一条实現国民經济持續的全面跃进的寬闊道路。全国各行各业，不論是工业和农业，不論是商业和运輸业，也不論是生产部門和服务行业，都应該立即行动起来，大搞手工操作机械化和半机械化。这对于实現1960年国民經济的繼續跃进，对于迅速提高我国的生产技术水平，从而迅速地改变我們国家的面貌，有着極其深刻的偉大的意义。

目前的技术革新和技术革命运动，当然并不限于实現手工操作的机械化和半机械化。工业生产的技术革新和技术革命运动就包括有改进設計、改进工艺、改进設备、改进工具、改善劳动組織、研究原材料的綜合利用和节約代用等等極其丰富的內容。在一些新建或者改建的現代化的大企业里，技术革新和技术革命运动更进一步向着自动化和半自动化的方向发展。在一些主要还是使用比較簡陋的生产工具的劳动战綫上，例如农业生产战綫上、短途运輸战綫上、小型水利战綫上，技术革新和技术革命运动的主要內容还是工具改革。但是，就全国来說，目前技术革新和技术革命运动最突出的中心，是实現手工操作的机械化和半机械化。只有把技术革新和技术革命运动集中到这方面来，在全国各行各业掀起一个手工操作机械化和半机械化的高潮，使一切必需而又可能使用机器的手工劳动都实現机械化或者半机械化，才能不断地高速度地发展国民經济。

技术革新和技术革命运动以手工操作机械化和半机械化为中心，标志着技术革新和技术革命运动已經进入一个新的阶段。这是社会主义建設新阶段的重要內容之一。社会主义建設新阶段是社会主义建設事业高速度发展的阶段。适应社会主义建設事业高速度发展的需要，在生产技术上也必需有一个飞跃。这主要的是由手工操作过渡到机械化和半机械化操作。在我国的生产領域中至今还存在有很大的手工操作部分。这是旧中国遺留下来的历史的痕迹。十年来，我国工业的技术水平已經有了很大的提高，各种农业机械的数量也有

中国纺織

一九六零年第五期

（总字第219号）

目　录

（1960年3月10日）

人民日报社論　开展一个手工操作机械化半机械化的全民运动……（1）

★千方百計用机械代替手工劳动★

全国紡織工业机械化半机械化群众运动迅猛发展 ……（4）

佳木斯紡織厂开展以机械化自动化为重点的第二届“生产运动会”的基本做法
……中共佳木斯紡織厂委員会（8）

我厂是如何搞自动化、連續化的 ……华树嘉（11）

叫手工操作走向全部机械化……中共南阳棉織厂支部（14）

向机械化大踏步迈进 ……安庆市染織厂（17）

甩掉扛棒和繩子，实現扛拖揹推机械化
……上海楊浦棉紡織印染厂搬运大組（19）

自动混棉鋪层机 ……青島国棉三厂（21）

保全保养工要用机器擦銹洗污 ……欧云・万庆（24）

※　※　※

評論：財会工作必須圍繞党的中心任务大搞群众运动……（25）

我們是怎样开展以生产为中心財务管理为内容的厂际竞賽的……沈阳市輕工业局帆布厂等（27）

大搞群众运动　挖掘劳动潛力……中共郑州国棉一厂委員会（32）

提高工人出勤率的点滴經驗 ……董肇銳（35）

新花色新品种：**万紫千紅的上海色織布**……馬成章・吳　起（37）

国际紡織：在莱比錫博覽会上的中國紡織品 ……（40）

开展一个手工操作机械化的全民运动

——半机械化的全民运动

——一九六〇年二月二十五日人民日报社論——

一个以手工操作机械化和半机械化为中心的技术革新和技术革命运动，正以排山倒海之势，在全国許多地方蓬勃开展起来。許多地方的装卸工人、建筑工人、掘煤工人、鑄鍛工人、食堂里的炊事員、养猪場里的飼养員以及其他許多做手工活的，已經从繁重的体力劳动下解放出来，大大提高了劳动效率。手工操作机械化和半机械化这个偉大的变革，指出了一条实現国民經济持續的全面跃进的寬闊道路。全国各行各业，不論是工业和农业，不論是商业和运輸业，也不論是生产部門和服务行业，都应該立即行动起来，大搞手工操作机械化和半机械化。这对于实現1960年国民經济的繼續跃进，对于迅速提高我国的生产技术水平，从而迅速地改变我們国家的面貌，有着極其深刻的偉大的意义。

目前的技术革新和技术革命运动，当然并不限于实現手工操作的机械化和半机械化。工业生产的技术革新和技术革命运动就包括有改进設計、改进工艺、改进設备、改进工具、改善劳动組織、研究原材料的綜合利用和节約代用等等極其丰富的內容。在一些新建或者改建的現代化的大企业里，技术革新和技术革命运动更进一步向着自动化和半自动化的方向发展。在一些主要还是使用比較簡陋的生产工具的劳动战綫上，例如农业生产战綫上、短途运輸战綫上、小型水利战綫上，技术革新和技术革命运动的主要內容还是工具改革。但是，就全国来說，目前技术革新和技术革命运动最突出的中心，是实現手工操作的机械化和半机械化。只有把技术革新和技术革命运动集中到这方面来，在全国各行各业掀起一个手工操作机械化和半机械化的高潮，使一切必需而又可能使用机器的手工劳动都实現机械化或者半机械化，才能不断地高速度地发展国民經济。

技术革新和技术革命运动以手工操作机械化和半机械化为中心，标志着技术革新和技术革命运动已經进入一个新的阶段。这是社会主义建設新阶段的重要內容之一。社会主义建設新阶段是社会主义建設事业高速度发展的阶段。适应社会主义建設事业高速度发展的需要，在生产技术上也必需有一个飞跃。这主要的是由手工操作过渡到机械化和半机械化操作。在我国的生产領域中至今还存在有很大的手工操作部分。这是旧中国遺留下来的历史的痕迹。十年来，我国工业的技术水平已經有了很大的提高，各种农业机械的数量也有

了很大的增加，但是在整个生产領域中手工操作还占有很大比重。当前的农业生产主要是手工劳动，这是大家都了解的。工业和运輸业中，手工劳动占的比重也不小。例如，沈陽是我国工业基础比較好的城市之一，但那里仍有54.23%的工人从事手工操作。别的工业基础較差的城市，情况更可想而知。从全国来看，运輸、装卸、建筑、采掘、碎矿、鑄造、鍛造、装配、包装等許多重要的工业、基本建設和交通运輸部門，还存在手工操作。这些主要采用手工操作的部門，毫无例外地都占用了大量的劳动力，生产效率比較低，因而远远不能适应国民經济持續跃进的需要。解决这个矛盾，决不是再投入几百万、成千万劳动力，事实上也不可能抽出这么多的劳动力来。唯一的出路就是实現手工操作的机械化和半机械化，使这些部門的劳动生产率大大提高，不但增产不要增人，而且抽出人来支援其他部門的繼續跃进。据沈陽市的調查，只要使机械化和半机械化的程度从45.77%提高到70%，就能使劳动生产率提高10%以上，在保証生产跃进的前提下，可以节約出十万个左右的劳动力来。这是多么巨大的潛力，多么广闊的跃进的道路啊！

实現手工操作机械化和半机械化，是一个全民的运动。各行各业都要大搞手工操作机械化和半机械化。工业方面实現机械化和半机械化的重要性是大家比較容易理解的。至于农业方面，农业的机械化虽然要經过一段相当的时期，目前农业的技术革新和技术革命运动主要还是工具改革，但是半机械化已經是現实生活中的一个迫切問題，不仅許多农具、水利工具、田間运輸工具，需要半机械化；而且农村各种經济事业和集体福利事业的手工劳动，也迫切需要实現半机械化。例如养猪，照現在一个飼养員一般养三十头猪計算，如果全国做到“一个人一头猪”，那么全国就需要二千万左右的飼养員，这就占去了全国农村壯劳动力的20%左右，很显然，不实行技术革新是不行的。現在，不少地方已經实現了飼料运送車子化、飼料切碎的机械化和半机械化以及其他飼养方法和飼养工具上的許多革新，大大提高了飼养工效，节省了劳动力。可見，在农业方面有計划有步驟地用土机械化半机械化来代替手工操作也是必要的和可能实現的。又拿交通运輸业来說，目前运輸任务十分繁重，而許多地方的装卸工作是手工操作的，效率較低，装卸时間过长，大大影响車船的周轉。再拿商业来說，随着工农业生产的蓬勃发展，收購、調运、儲存、加工、銷售各个环节的工作量都空前的增加了，如果这些环节的手工劳动不朝机械化和半机械化变革，就很难适应形势的需要。例如，收購要捆綁、过秤，商品入庫要背、扛、抬、挑，飲食业、洗染业、縫紉业等服务行业中大量的手工劳动，都迫切需要实現机械化和半机械化。

現在，以手工操作机械化和半机械化为中心的技术革新和技术革命运动已經有了很大的发展。但是，必須看到，这个运动的发展还是不平衡的。有些行业好一些，有些行业差一些；有些地方好一些，有些地方差一些。当前的任务，就是要把以手工操作机械化和半机械化为中心的技术革新和技术革命运动，迅速推向全国各行各业、各个地区，并且不是用一般的速度实現机械化和半机械化的目标，而是用高速度来实現这个目标。掀起一个各行各业的机械化、半机械化运动的最根本的环节是各級党委挂帅，要拿出象大炼鋼鉄、大办水利那样的决心和气魄，大搞手工操作机械化和半机械化。經过两年的大跃进，实現手工操作机械化和半机械化已經具备了許多有利的条件。全国各个地区都建設起自己的鋼鉄工业和机械工业，

培养了大批的技术力量，积累了許多新的技术經驗；特别重要的是，广大职工和公社社員的革命的干劲和創造精神得到更大的发揚。这些，都为实現手工操作机械化和半机械化造成了極其有利的形势。事实上，許多地方党委挂帅，发动群众，实現手工操作机械化和半机械化的速度都是非常惊人的。天津在很短的时間里，已經使机械化和半机械化程度从去年的42%提高到54%；沙市在一个半月的时間內使全市笨重的体力劳动和手工操作普遍实現机械化和半机械化；沈陽的服装业仅十二天的时間就結束了縫紉机用脚踏的历史；山东寿张县二千九百多个养猪場去年年底已全部实現飼料切碎机械化和半机械化；山西屯长县一千多个农村公共食堂只用半个月的时間就基本上实現了炊事工具机械化和半机械化。可見，党委挂帅，充分运用有利条件，高速度实現手工操作机械化和半机械化，是完全可能的。

实現手工操作机械化和半机械化，必須充分发动群众。要大搞手工操作机械化和半机械化，必須不是少数人搞，而是全民搞；不是少数行业搞，而是各行各业都搞；总之，是用大搞群众运动的办法搞。社会主义建設的历史經驗証明，社会主义建設事业的发展，正如同社会主义革命事业的发展一样，都必須大搞群众运动。手工操作的机械化和半机械化是生产工具的革命，但是，一切生产工具的改革，都需要人去研究；一切新的生产工具所固有的潜在效率，也都需要人去挖掘，才能得到充分发揮。只靠少数人搞技术革新，沒有广大人民群众的积極行动，实現手工操作机械化和半机械化必然是緩慢的，也是很困难的。擺脫落后的手工操作，实現机械化和半机械化，是广大群众的迫切的願望。广大人民群众这种强烈的願望，将噴发出无穷无尽的智慧和力量。我們一定要把全国人民，不管是工人，是农民，是科学家，是售貨員，是飼养員，是炊事員，統統发动起来，讓手工操作机械化和半机械化运动普及到全国每一个角落，迅速使我們国家的生产技术面貌有一个巨大的改变。

手工操作机械化和半机械化群众运动正在全国范围內广泛展开，各級党委的重要任务，是迅速动手加强对这个运动的具体領导。首先是做出規划，明确目标，使广大人民群众沿着鮮明的方向奋勇前进。在实現規划的时候，要紧密結合生产的需要，首先改革那些花錢少、容易搞、效果大、見效快、省人多的手工操作部分，决不要离开生产的迫切需要，为搞机械化而搞机械化；并且要坚持貫徹“两条腿走路”的方針，以自力更生为主，能洋就洋，不能洋就土，提倡用土办法实現机械化和半机械化，决不要重洋輕土，重大輕小。为了使机械化和半机械化得以順利进行，有关部門必須撥出一部分必需的材料，供制造設备之用。

“扁担挑、扁担挑，好汉压成傻窩腰”。千百年来，不知有多少人的青春埋沒在这种落后的生产工具底下。解放以后，劳动人民成为国家的主人，劳动的意义根本不同了，“同样一副担子，好象輕了一半”。人民群众相信，在人民当家作主的社会里，总有一天能放下扁担，放下一切落后的手工工具。現在，实現这个可能性的时刻已經到来。当然，实現手工操作机械化和半机械化，使一切能够使用机器的劳动都使用机器，仍然会有一个逐步发展的过程，需要經过一段时間。但是，这样的日子已經不远了。讓我們积極行动起来，运用一切有利因素，战胜一切困难，使以手工操作机械化半机械化为中心的技术革新和技术革命运动迅速取得更大更好的效果，完成和超額完成今年繼續跃进的計划！

* * *

千方百計用机械代替手工劳动

全国紡織工業机械化、半机械化群众运动迅猛發展

以机械化半机械化为中心
上海市紡織职工全綫出动開革新

上海市紡織工业以机械化、半机械化为中心的技术革新和技术革命运动已經深入广泛的发动起来，領导有决心，群众有干劲，勇猛地向机械化、自动化、連續化、高速化进軍，促进了生产发展。国棉一厂，創制成功了开清棉联合机，調浆加料自动化、筒子电气自动接头等，皮輥間、鍋爐房大部实現了机械化，目前全厂九种紗支，已有八种紗支单产达到全市最先进水平。国棉千二厂的浆紗工人搞成了一台浆紗自动落軸装置。国棉十五厂筒管工人創造了双头自动砂头机，效率提高4倍，而且砂头光洁滑潤，布机技工試驗了七种不同型式的无皮圈布机，效果良好，不仅节約了大量皮革，且为布机高速提供了良好条件。上海靜安区紡織行业輔助工大圍手工操作机械化，机械化程度大大提高，据61个厂的統計，已解放了一千多个手工劳动力，如国棉二十厂創造了多根多条帶检驗器，使30多个女工从純手工操作实現了机械化。

上海国毛二厂，冲破过去毛織品間歇整理(三热三冷)的老工艺，在短短16小时內，实現了一次煮呢一次冷却的煮呢生产連續化，班产提高一倍。二紡車間还試驗成功併捻联合机，可以省掉併綫工序。

上海一印全厂已有17台主要机械开了双头，11台开了四头，漂炼車間已經成为双头多层化的車間，印花車間用土办法水封口蒸箱等一系列措施試成高效洗布，提高产量1～3倍，減少33个劳动力，还节电节煤节碱。上海二印漂酸洗工段，由电工魏伯华献开了自动化大門，創制了无綫电遙远自动控制台。国营四印已实現了湿布打底，开幅絲光連續化，湿布絲光低压煮炼等革新項目。三印印花車磨刀已实現电解磨刀，并試成靜电毳毛烧毛等。群昌染紗厂实現电子管控溫器，鏈条式蒸炼漂合一、双头打包机、抛光机等等，机械化程度已达73%。

在針織行业中，針織工业公司召开了跃进大会，掀起了奋战高潮。如裕康袜厂染整車間，三天完成了烘袜机、漂白淋冲器、染料攪拌机等全部攪掉了攪扛棒。五和二厂漂染生产已实行了煮漂机械連續化，把原来煮、漂、酸、皂、洗五道工序連为一道，产量提高30%。

上述情况，只是上海紡織企业技术革新中所創造实現的千万个項目中的点滴，上海全市紡織战綫上的英雄职工們，正在气势磅礴地向生产薄弱环节和紡織新技术圍攻，革新成功項目不断大量湧現。

北京机織印染厂染紗場
80%產品实現單程化

北京机織印染厂二月份以来，染紗場80%的产品实現了单程化，最多的減少14道工序，最少的減少五道工序，漂、炼、染都在染色机上一次完成，就省掉了精炼罐、中和机等全部設备及18个工人，从而象精梳罐設备能力不足等一些关鍵問題也不存在了。这一項革新，仅絲光一項，全年可节約24000余元。过去染硫化青要19个工序三天染完，現在10道工序一天多就可染完，增加了生产，并且由于工艺过程減少、紗布磨擦減少，强力也相对的增大了。

党的两条腿走路方針发揮巨大威力

山东省紡織工業机械化初获成果

山东省紡織工业在大搞机械化、半机械化中，領导抓紧，进展迅速。最近济南市及聊城专署輕工业局都召开現場会交流經驗。目前革新和推广的較大項目有：自动混棉鋪棉机，自动落紗机，已在济南、青島等地推广。青島各厂已全部推广了靜电抄針。青島国棉五厂織部木工組創造了31种工具，38道工序已有33道实現了机械化、自动化，机械化程度达到87%，可以节省劳动力28人，其中如三面刨棱机，提高工效210多倍。济南成通紗厂基本实現了装煤、运煤、碎煤、拌煤的机械化，济南仁丰紗厂也制成了电气运煤車。青島印染厂最近創制成功的双层湿布打底，提高效率1倍，腊面加工机械化，提高效率4倍。山东省中小型紡織企业的机械化，半机械化运动也蓬勃开展，如潍坊市的单織厂已全部建成小型浆紗机，摆脫了浆紗的手工操作，可节約700多个劳动力。聊城棉針織厂奋战三昼夜全部人力織机改为电力机。費县棉織厂改制了七种設备，节省70人，如自制土絡經机，效率提高40倍。临沂市針棉織厂制造一台土浆紗整經联合机节省了36人，一台卷緯机提高工效10倍，临清市絲綢厂自制一台电动用水机，效率提高18倍。所有这些，說明党的两条腿走路方針的完全正确，在机械化半机械化群众运动中，发揮了巨大的威力。

陕西全省紡織职工奔向机械化半机械化

陕西全省紡織职工普遍掀起了以机械化、半机械化、自动化、半自动化为中心內容的技术革新与技术革命运动，决心尽快使目前紡織工业中还大量存在的手工操作实現机械化、半机械化。現在，已有四个厂研究并推行了自动鋪花机，代替了純手工操作。国棉六厂研究出自动吸地弄花装置，不但減輕了工人劳动强度，工效还可以提高三倍多。国棉二厂研究出整理自动落軸装置，工效提高二倍左右。不但生产車間掀起了技术革新运动，而且輔助部門和生活福利部門，也在大搞机械化、半机械化。

紡織职工为了响应省委22日电話会議的号召，进一步开展以机械化、半机械化、自动化、半自动化为中心的技术革新和技术革命运动，全面实現高产、优質、低耗、多品种、安全生产和提高劳动生产率的要求，24日在灞桥紡織城召开了万人誓师大会。会議要求在3月底以前，各棉紡織厂要圍繞高速中暴露的突出問題，对目前还是手工操作的清洁工具、修配工具等进行改革，实現机械化、半机械化；印染、針織、复制等企业，要在手工操作多的工序和工种中，以及搬运、鉆具等方面，大搞机械化、半机械化、自动化半自动化。全年內，要求所有紡織企业都基本实現机械化、半机械化，使目前約占40%的手工操作、半手工操作縮小到10%以內，摆脫笨重体力劳动。对于設备和材料方面，提倡依靠群众；自力更生，土洋并举，就地取材，发揮互相协作精神，大办卫星厂。并要求各厂千方百計厉行节約，扩大資源，利用野生纖維，增加生产，提高質量，增加花色品种。

能洋則洋　不能洋則土

天津市各厂向机械化自动化邁進

天津市各紡織厂，在大搞技术革新和技术革命中，貫彻两条腿走路的方針，实現了很多机械化、自动化的項目。最近河北省紡織工业局在天津召开的技术革新、技术革命和花色品种比武会議上，也組織参观交流了經驗。如天津四厂整經机自动化，恒源紡織厂的清花走动式撕碎鋪匀机、自动穿筘机，天津三厂的自动拈头机，天津五厂的自动接头机等項目都已試驗成功。各棉紡織厂并正在根据已試驗成功項目，組織配套以便組成各車間的自动生产綫。天津針織厂的15种棉毛机安装了检修仪，这个厂的自动包装机改变了多年来的手工操作为机械化，天津印染厂的鏈条式自动出灰机、搬运机械化、碎煤上煤机械化，木工鋸、刨、鑽眼机械化，切菜机、合面机、自动摆布、印花自动加浆、驗布碼布連續化，苛性沉淀自动連續化和磨花筒、上花筒、花筒上膩的机械化，以及协丰浆染厂的土制烘干机和离心式染綫机等。这些經驗，将进一步推动河北紡織工业向机械化自动化連續化迈进，为全面提高机械化水平树立了良好的开端。石家庄針織厂当时提出要在15天內实現拉毛机的連續化和自动运輸。石家庄四厂表示要以自动落紗、自动摆管、自动打結和运輸、清洁工作机械化为重点，提高劳动生产率。

武漢紡織大軍猛攻

机械化自动化

一个以机械化、自动化为中心的技术革新和技术革命的新高潮，已在紡織系統开始形成。全系統組織了八路大軍猛攻机械化、自动化，二月份以来，已有七百一十四人从笨重的体力劳动和手工操作中解放出来，有二百零四台机器由土变洋、由机械化变自动化，并实現了十六条机械化、自动化的流水作业綫。广大职工决心进一步努力，将机械化、自动化的程度由現在的73%提高到90%。

紡織系統职工解放思想，大搞革新，做出了許多成績。如国棉一厂保养工諸南海利用废旧料制成洗錠胆机，提高工效二百八十倍，过去八小时的任务，現在三分鐘就能完成，而且洗的質量好。紡織机械厂木工車間制造土車床、土刨床、土鋸床等，摆脫了手工劳动，提高了工效二十倍，节約了劳动力二十人。二一四厂技术員史振芳将手摇手套机改为半机械化后，已在八分之一的机台上进行了推广，提高了劳动生产率20%，节約了劳动力九十人。該厂三車間組成两条流水作业綫后，劳动生产率提高了37%。裕华紗厂江边运棉自动化后，可以及时起卸原棉，減輕劳动强度，提高工效六倍，节約劳动力十五人。申新紗厂的清花改为单程，天一印染厂改进九头多昌印染机，針織一厂改用多头进紗等等，以及各种机器的高速化，都为全系統实現机械化和自动化打下了基础。由于大鬧革新，生产效率倍增，天一印染厂台台机器有革新，日产量突破了設計能力一倍多。武昌第一紗厂正在实現十大改革規划，准备把老厂改成新厂。

广州李裕兴針織厂漂染車間与手工劳动告别

七个工序連成一条自动綫

广州李裕兴針織厂职工苦战四夜三日，在漂染車間实現了第一条生产自动流水綫。它把漂染車間的七个工序連接起来，消灭了笨重的体力劳动，使劳动生产率提高四倍，并大大地縮短了生产周期和节約了劳动力。

这个厂漂染車間过去以体力劳动为主，第一条生产自动綫实現以后，把原有的酸洗、漂白、洗水、純碱处理、皂洗、皂煮和过蓝上浆等七个工序連續起来，通过三組自动传送带、五部联动机，完成汗衣布精炼漂白的复杂工艺过程。过去工人操作繁重，要用手工拉布、攪布，用肩抬布，体力消耗量大；而且每个工序之間都有間断，不能連續生产。現在，能够連續不停地生产，用人力搬运的輔助工作也全部由自动传送带代替了。由于实現了机械化生产，大大地节約了劳动力。如由漂白到皂煮的操作从过去七人減为二人；炼布到漂前操作，过去要四个技工負責，現在用一个人就够了。

广州苧麻厂实現脫膠自动綫

广州苧麻厂职工立雄心大志，大举向机械化、半机械化和自动化进軍。到二月23日止，全厂已經实現技术革新項目五十七項。其中包括自动生产綫三条，生产联动綫一条，单机自动化二十七項。脫胶車間的領导干部、工人和技术人員为了改变这一薄弱环节，創造性地使用了苧麻快速脫胶法，使头煮、二煮的时間从过去六小时縮短为四十五分鐘，使过去从生麻到熟麻共需三天的脫胶过程縮短为三小时。他們就在这基础上設計成功苧麻脫胶自动生产綫，节約劳动力50%。其他如印染車間把軋染、显色、烘干連成一条自动生产綫，节約劳动力約50%。紡紗車間改进了自动卷緯机，解决了紑子尾紗过长的毛病，不但使每班可減少十个劳动力摘尾紗，而且还节約了紗支，提高了紑子的質量。此外，他們还制造出松麻机、自动抹竹机，电磁插箭、自动剝麻机、制紅砖机，以及厨房的洗菜机、切菜机、磨粉机等一批机械設备，使原来的手工操作变为机械化、自动化。

織布不用脚踩　丢梭不用手忙

重慶長江紡織厂75%

手工操作机械化

重庆市长江纖維紡織厂，是一个老式手工紡織厂，1958年初成立时，仅有織布木机七、八十台和手摇导紗車五十多部。工人們手摇脚踏，終日辛勤劳动生产計划还經常完不成。在技术革新运动中，尽管全厂二百多职工沒有一个懂机械安装的，厂小

底子薄，也沒一点器材，但他們說："只要志气大，鵝毛也要飞上天"，他們寻师訪友，用土办法大搞机械化，不会画图，就用繩子量尺寸，按实物比划；器材缺乏，除和大厂挂鈎协作，找来边角废料，群众自己也到处收集废鋼鉄旧木料。这样群策群力，到目前为止，已試制和改装土机器65台，节約劳动力389个，有75%以上的生产实現了机械化、半机械化，并实現了一条生产自动綫，彻底改变了过去手工操作的落后面貌，生产由过去月月完不成計划一跃而为月月超产。

新疆七一棉紡織厂染化分厂

机械化成果豐碩

新疆七一紡織厂染化厂职工发揚不断革命精神，敢想敢干，大搞以机械化和半机械化为中心的技术革新和技术革命运动。丙班保修工人譚洪义在同志們的幫助下，經过大小一百余次試驗，終于将驗布机改装成为驗布、碼布、折布、釘綫联合机。乙班工人組成了巧干突击队，制成了漂酸洗电力自动操縱台，經过試驗，基本成功。这項重大革新項目的实現，节省技术工人七至八人；分散的漂白、酸洗、繩洗机台，只要一按电鈕，就可以一齐开动。与此同时，割絨工人也試成了双刀割灯芯絨的方法，提高工效二倍，質量也大为提高。另外，工人們还試驗成功了棉布加工过程中揩机自动化，工人們再也不用在閙热的机器里揩机器上的垃圾了，并且提高了工作效率，每月还可增产印染品七万六千五百公尺。調浆工段和化料工人还制成了自动化料和电动攪浆器，不但大大降低了劳动强度，还有效地防止了操作时染料和有毒气体对工人身体健康的危害。印花工段制成自动送样器后，可以从花布小样上及时发現疵点，进行停車处理，对提高产品質量起了有力的保証作用。另外，工人們还試成了自动加浆、自动真空进浆、真空配酸等十余項革新項目。

湖北沙市染整厂染整車間

十三道工序全部自动化

湖北沙市染整厂职工，在全市全面向机械化自动化进軍的技术革命第四战役中，又打了一个漂亮的胜仗，苦战三昼夜，使染整車間的染、煮、洗、烘、碼等十三道工序，全部实現自动化（半自动化）。这些工艺的所有机台都是自动上料，自动拉边，自动停車，因而劳动力減少三分之二，生产量却提高了三倍多，同时还大大減輕了工人的劳动强度，縮短了工艺时間，根本解决了卷边、皺条两大弊病，使吸色不透、顏色堅牢度等質量关鍵，得到了提高。沙市市委为了表彰这个厂全体职工敢想、敢干、敢創造的不断革命精神，在2月18日举行了全市向染整厂庆功祝賀大会。

江西新华染織厂漂染車間

全面实現机械化

南昌新华染織厂漂染車間，十天內革了个命，由手工操作实現了机械化，劳动生产率提高了一倍以上，染紗質量也比以前大大提高。

漂染車間是該厂劳动强度最高，生产操作最落后的一个車間，从洗紗、染紗、浆紗到刮紗各道工序都需要强劳动力担任，工人們不論冬、夏都要站在上百度高溫的染缸旁操作，双手不停地摆动着数十斤重的紗絞，如果摆动得慢了，就染不均匀，影响紗的質量，偶一不小心还会燙伤皮肤，累得腰酸手痛，生产效率也不高。加上新建不久的印花工序投入生产，大批印花被单需要加工显色，摆在漂染車間面前的任务就更加繁重，根据現有生产能力，全車間需增加20%以上的劳动力才能完成任务。

党总支研究了这一情况，認为漂染車間是全厂生产的咽喉，漂染跃不上，要实現全厂的跃进就不可能，同时，根据工人群众的迫切要求摆脫笨重体力劳动的願望，向全厂职工发出了"十天革个命，实現漂染机械化"的号召。

說干就干，一个全厂总动員，爭分夺秒高速度革新技术的高潮迅速在全厂形成了。通过集体使巧劲、革新套革新的办法，全車間十天共革新了十二个重要項目，制成染色机、脫水机、摇紗机、刮紗机等各种机器，使洗紗、染紗、浆紗等各道工序和原来就已机械化生产的織布、烘布、折布等車間，連成一片流水生产綫，全部摆脫了笨重的体力劳动，实現机械化生产，大大改变了生产面貌，生产效率比以前提高了一倍以上。

佳木斯紡織厂开展以机械化自动化为重点的第二届"生产运动会"的基本做法

中共佳木斯紡織厂委員会

我厂在第一届"生产运动会"的基础上，繼續巩固提高工人操作技术水平的同时，坚持以"双革"为中心、以"四化二綫"(机械化、半机械化、自动化、半自动化、自动綫、連动綫）为重点，大搞"生产运动会"。通过第二届"生产运动会"的深入发展，由原来侧重人人練技艺的技术表演賽，已发展到大搞"四化二綫"，进行企业根本性的技术改造为重点。从而把两者紧密地結合起来；把技术革新、技术革命和文化革命結合起来；使竞賽由个人、小集体表演选拔賽，发展到各工种、車間大协作大联賽。使技术革新、技术革命运动形成了空前深入的向机械化、自动化进軍的高潮，把技术革新、技术革命推向了一个新的阶段。

第二届"生产运动会"仍然是运用了一届"生产运动会"的形式。坚持以"双革"为中心，从生产入手，突破生产技术关鍵为重点；以多、快、好、省全面超額完成国家計划为目标；以广泛組織群众开展科学技术研究、围攻关鍵的爭夺賽和技术表演賽为基础；以选拔能手为杠杆，以指方向，查关鍵，做好思想和組織准备；献計献策，围攻关鍵，进行智慧大練兵；公布方案，群众大評选；集中經驗，初步定型，反复試驗，精益求精；群策群力，突击实現，組織协作，大力推广等五大步驟为方法。从而把企业各項工作全部帶动了起来，实現了持續全面大跃进。其基本做法是：

指方向　查关鍵
做好思想和組織准備

首先是采取領导和骨干相結合的方法，根据持續全面大跃进的要求，党的指示，和本单位的具体任务，通过支部委員会、干部会議、三結合的座談会等方法摸清思想，明确实現"四化二綫"和巩固提高操作水平的具体方向。在此基础上召开群众大会，向广大职工群众交形势，交任务，指方向，交措施，开展大論虛，提高思想，統一認識。与此同时，提出人人动脑大找宝、个个献計攻关鍵等动員組織群众找关鍵的行动口号，开展比关鍵找的多，关鍵抓的准的互比竞賽。其次，在大发动的基础上，根据領导上初步指出的方向，广泛組織群众运用：算細賬（根据任务找关鍵）、翻老賬(复查过去的老关鍵課題解决情况）、参观訪問（到上下工序訪問本工段关鍵）、大鳴大放大字报大辯論等方法，进行群众性的查关鍵和鑒别关鍵。从上到下，一查到底，使关鍵查深、查透、查清、查准，人人明确关鍵，掌握生产矛盾，抓准要害。再次，以小組为基础層層汇总分类排队，区分輕重緩急，从而使領导心中有数，群众更加明确。例如后紡車間，通

过上下結合查关鍵，在一个星期內，就提出了五百多条鳴放意見，經过分类排队和鳴放辯論，从上到下都說明了“双革”的方向是：四快、四自动（接头快、找头快、落紗快、扎紋快；自动拔管、自动运管、自动压閘把、自动找头）。工人称贊說：过去关鍵太大，我們都被它吓住了，現在課題具体，誰都敢照量。在此基础上，把提出的課題用展覽台，关鍵台，聚宝盆等多种多样的形式展出，組織群众参观，当場以小組为单位进行醞釀。每个职工以自願結合互相挂鈎，自找对象，共同选擇对自已合适的課題項目，同时領导上对重大革新項目有意識加以串联，搶課題。这就出現了許多包打課題关鍵的一包到底三結合的技术研究小組。从而基本上形成了組組有研究組，段段有研究所，間間（車間）有研究院的庞大的科学技术研究网。最后，根据解决生产关鍵实現“四化二綫”的要求，采取三結合的方法，初步提出能手选拔条件，通过印发材料，干部传达等形式，提交群众討論醞釀，发动群众人人制訂爭当能手的規划。为了激发广大职工的革新积極性、創造性、更好集中每个人的点滴长处，又分全面能手（实現的革新項目以其为主者）和单項能手（吸取其点滴长处者），并且根据創造价值、生产效果，分别确定为小組、工段、車間級的能手。

献計献策攻破关鍵　掀起智慧大練兵的高潮

在充分作准备工作的基础上，召开职工大会，宣布运动会开始，下达动員令，正式公布能手条件和評比办法。在此基础上，根据多、快、好、省的原則，广泛开展个人和集体相結合的人与人、組与組、車間与車間、突破关鍵的大比大賽。互下战表、互表决心、互比干劲，从而掀起了群英圍攻关鍵，大比大賽、智慧大練兵的高潮。广大职工群众为加速研究項目、爭当能手、实現規划，因而勤学苦練，深鑽細研，学習技术理論的热情十分高漲，新人新事不断涌現。如后紡工人李其芳为使机台開把自动化，跑到百貨公司琢摸了自动行走的玩具。在群众智慧大練兵热潮十分高漲的情况下，各級領导进一步重点深入工区，与工人一起研究圍攻关鍵，及时給工人指出方向，給予物質上的支持和精神上的鼓励。同时，通过技术理論指导組，业余紅专訓練班，以及各种专业技术講座等形式，千方百計的提高工人技术管理水平，促进了智慧大練兵高潮的持續高漲，从而解决关鍵的方案大量涌現。解决一个关鍵就出現十个以上至二十个方案，为解决关鍵創造了良好条件。

公布方案　群众大評选

在智慧大練兵中，来自群众的設計方案多种多样，各有所长。为了更好的加以比較，找出較为完整的方案，我們是通过攻关鍵比武大会、招賢宫等形式，公布設計方案，进行群众大評选。評选方法一般是运用：大鳴大放大字报；一个設計大家爭辯；三結合的技术答辯会；实物評选等四种主要方法。針对革新方案的簡繁、复杂程度，又采取了不同的方法：对一般技术革新是用招賢宫、关鍵台等形式征求意見；对較复杂的革新采取划草图、群英会診；对重大精尖的革新采取現場观摩，就地爭辯或三結合专业小組技术答辯会。反复比較，优中选优。例如：織布分場自动布机由于安全杆常断，經常停台，严重影响布机效率的发揮，成为布場实現跃进計划的主要关鍵，經过一年多时間的研究試驗始終未获解决。这次运动会中織布保全工段二十名工人組成六个技术研究小組，提出五种不同設計方案，他們运用技术答辯会的形式，由各設計小組介紹各自設計理論根据和优点，开展鳴放辯論。經过十多

次反复爭論，初步評选出三种方案，而这三个方案又各有所长，相持不下。因此在不影响生产的条件下，制造实物模型，进行实际試驗表演。最后群众一致評选出馮广文設計的方案最好，同时也一致公認李維民設計方案原理好，肖錫荣設計的方案节約，三个方案各有优点同时当选。

公布方案群众大評选的过程，也是相互啓发不断提高，从而不断改进和創造更新的設計的过程。如修机科研究解决布場阻梭板常断的生产关鍵，原工人提出三个方案，經試驗都不好使用，但在試驗中，白仁清等工人看到王世发設計的阻梭用鉄絲代替了鉄板，虽然因鉄絲弯曲而失敗，但感覚这个方向很好，受到了啓发，在这个基础上，設計出用鋼絲制作的新方案很快就成功了。

集中智慧　初步定型
反复試驗　精益求精

为了最后評选出一个較为完整的和吸收每一方案的点滴长处，集中群众智慧，取长补短精益求精。我們一般都是采取把提出具有点滴长处方案的人，組織在一起，并有領导和技术人員共同参加，經过三結合研究，集中大家智慧，制定出較为完整的設計方案。在此基础上进行試制和反复試驗，并在試驗过程中，組織群众观摩、鑒定，不断改进完善。这样就充分发揮了每个职工积極性、創造性，使技术革新、技术革命的項目，迅速得到了解决。如后紡車間創造的目前全国未有的卷絲机自动拔管，就是很多职工解放思想，破除迷信，提出十余种設計方案，从中不断集中点滴智慧，才完整定型的。他們在第十一次試驗中，隋金斌設計的方案，拔管效率好，但結構复杂，而黃世忠設計的方案正相反，結構簡单，但拔管效率不好，經过大家鑒定研究，各取所长，合而为一，从而初步定型，并在此基础上，經过反复四十多次試驗，从中不断发現問題，解决問題，又吸取了张万发、张玉厚等人关于改进托脚斜面板等十余种建議，从而使自动拔管迅速的得到了完整定型，并大力推广运用。

在集中智慧完整定型中充分体現了大胆革新与一切經过試驗的原則。这样不但可以避免造成浪費和影响正常生产，同时通过反复試驗，使革新項目更趋完善。

羣策羣力　突击实現
組織协作　大力推广

在反复試驗完整定型的基础上，大批制造迅速投入生产，这既是生产发展的要求，又是广大职工的强烈願望。这样就必須解决許多原材料、机械制造力量等关鍵問題。我厂虽然有一个机械修理場，由于当前支援农业四化、基建、付业生产任务重，原有設备維修所需要正常机件供应已感困难。因此随着双革运动的深入开展，要迅速实現和推广这些項目的問題，就越来越显得突出。在这种情况下，就采取了趁热打鉄，充分发动群众，采取群策群力的方法，迅速的推广实現。并本着远近結合，土洋并举，以自力更生为主，爭取外援为輔的原則和全厂統一規划（分期、分批）組織平衡，实行定推广項目、数量，定时間，定負責人的三定办法，限期推广。并以推广为重点的开展"短途运动会"掀起了大比大賽。从而迅速出現了群众性的一包到底突击实現的技术革新突击队、技术革命协作組和促进队，成立了业余加工所（現有七所），利用旧机床、机件制造土設备、专用設备和簡易工具，大大的促进推广实現的速度。

上述五个步驟是一个有机結合的整体，是环环相扣、缺一不可。每一步驟的时間不能机械地划分，必須按着当时的具体情况来定。

（摘自佳木斯党委会关于第二届生产运动会的初步总結）

我厂是如何搞自动化連續化的

哈尔滨亚麻紡織厂生产副厂長 華樹嘉

（一）

在党的总路綫的光輝照耀下，根据市委“向生产机械化和自动化进軍”的号召，在厂党委的統一領导下，我厂职工进一步破除迷信、解放思想，发揚了敢想、敢說、敢干的共产主义风格，掀起了一个轟轟烈烈的向生产机械化、自动化进軍的技术革新和技术革命运动的新高潮。繼1958年实現帆布剪毛与帆布加工两条自动綫之后，为迎接全国机械工业机械化、自动化黑龙江現場会議在哈尔滨市召开，全厂职工大鼓干劲，苦战七晝夜，于一月十五日又創造出梳棉成条、短麻运輸加湿、短麻制条、漂紗上浆等四条自动綫，以及細紗断头自动捆头器、自动磨鋼領等二十項单机自动化和較大的技术革新項目。

（二）

一、梳棉成条自动綫是将打成麻的梳理和长麻的成条联合起来。

原来的工艺过程：打成麻加湿→手工分束→手工初梳（12号麻以上）→梳棉机（手工喂麻、手工选号、扎捆）→入庫→出庫→手工加湿→成条机（制成麻条）。

現在的工艺过程：打成麻加湿→分束→自动綫（制成麻条）。

二、短麻运輸加湿自动綫是将梳棉机梳下的短麻經运輸帘子、气流运輸、离心除杂、混麻加湿制成短麻麻卷。

原来的工艺过程：人工收集梳棉机短麻→人工运輸→打包→入庫→出庫→拆包抖松混麻加湿→梳麻联合机（制成麻条）。

現在的工艺过程：梳棉机短麻落入运輸帘子→气流运輸→混麻加湿机（麻卷）→短麻制条自动綫（制成麻条）。

三、短麻制条自动綫是将原有的梳麻联合机和头道併条机联合而成。

原来的工艺过程：短麻（手工加湿的麻塊）→梳麻联合机→头道併条机→貳道併条机→叁道併条机。

現在的工艺过程：短麻麻卷→短麻制条自动綫。

四、漂紗上浆自动綫：由于工艺上的需要，亚麻紗要經过漂炼和上浆过程。原来的漂炼过程是用絞紗加工方式間断进行并和上浆过程分开的，实現自动綫后是将經軸經煮炼、漂白和上浆的工序連成一起。

原来的工艺过程：絞紗挂紗→煮炼→漂白→酸洗→去氯→落紗→水洗→脫水→开紗→干燥→打捆→絡紗→整經→浆紗。

現在的工艺过程：絞紗干燥→打捆→絡紗→整經→煮漂上浆（自动綫）。

五、帆布剪毛自动綫是将原来检布到剪毛工序連接而成，取消了中間的笨重体力劳动。

原来的工艺过程：检布→搬布→垛布→搬布→碼布成批→縫头→剪毛。

現在的工艺过程：检布→縫头→剪毛。

六、帆布加工自动綫是将剪毛后的帆布的整个机械和化学加工工艺連接在一起达到帆布染色、防腐、防水的要求。

原来的工艺过程：帆布→染色联合机→

浸漬联合机→上蜡机→压光机（成品）。

现在的工艺过程：帆布→加工自动綫（成品）。

（三）

这六条自动綫是貫徹土洋結合，两条腿走路的方針，本着少花錢多办事，不花錢也办事的原則在原有設备的基础上，采用国內外新技术、新工艺（如用"不用染料染色法"染帆布，用"双氧水汽蒸单浴法"漂白麻紗等）和独創的工艺技术（如用"噴蜡法"处理帆布上蜡）改装成功的。这些自动綫的出現是亚麻紡織工业上的較重大的改革。这些自动綫在全部推广之后，可以取得相当的經济效果。

一、大大簡化了工艺过程，縮减二十道工序，节省六十八台生产設备，少占厂房及倉庫面积三千多平方米。

二、改变手工操作、笨重体力劳动为机械化、自动化。取消了八个手工操作工种，用机械和气流替代了笨重的体力劳动和工序間的人力运輸，节省260名工人，大大提高了劳动生产率。

三、进一步实現优質、高产、低耗。如短麻制条自动綫生产的麻条的短片段不匀率比一般麻条降低1.4%左右，纖維結减少30%左右。短麻运輸加湿自动綫自动加湿比原来人工加湿均匀率提高2.8%，这些都有利于提高产品的产量和質量的。这六条自动綫可以大大节約工資支出和水、电、汽、染料等消耗，全年降低成本30万元左右，而且生产周期大大縮短，生产儲备可以大大下降，估計节約流动資金140万元左右。

四、由于簡化了工艺，消灭了某些工序之間的人力运輸，减少了許多輔助工具和容器，改善了車間的作业环境和安全生产条件。

（四）

在組織实現生产自动綫的工作中，我們有以下几点体会：

一、加强党的領导，不断革命。任何一件新事物的产生和成长，都必須冲破旧势力和保守思想的障碍。大搞生产机械化、自动化的过程也是新旧两种思想斗爭的过程。我厂提出向生产机械化、自动化进軍的口号之后，在干部中就出現过"外国設計不能动，先进設备不能改"；"抓了自动綫就管不了日常生产"；"我們和机械厂不一样"；"这些玩意几外国也沒有"；"苦战七晝夜完成四条自动綫是說大話"等右傾保守思想和畏难情緒。

党委以坚定不移的态度，就实論虛，以虛帶实，通过全厂性技术革命比武大会及召开技职人員会議，传达了市委指示，作出了"关于发动群众向全厂实現机械化自动化进軍的决議"。提出苦战七晝夜实現四条自动綫的口号，在三結合技术研究会上展开学术論爭，求同存异，反复試驗，統一認識，提高思想。为了保証自动綫的实現，各級党組織都詳細研究了技术革命規划，指定专人負責，把党团員、干部組織起来参加战斗。由于他們的模范帶头作用，促进了自动綫的迅速实現。我們在組織和領导实現机械化、自动化的工作中始終貫徹了不断革命的思想，及时提出口号，不断指方向、交任务。纔加工車間实現帆布剪毛与帆布加工自动綫之后，根据市委召开現場会議的精神，借全国机械工业机械化、自动化黑龙江省現場会議的东风，我們提出了苦战七晝夜实現四条自动綫。实現此四条自动綫后，又提出二月份实現加工車間全盘自动化，"十一"前全厂基本实現机械化、自动化的口号，鼓舞职工高举紅旗、不断前进。

在这一段实际工作中，使我們深深感到立雄心壯志，不断反右傾，抓得紧、抓得狠是实現自动綫的重要关鍵，自动綫的能否实現首先决定于領导的决心，加强党的領导是完

成一切工作的重要保証。

二、充分发动群众，大搞三結合。在实现自动綫的整个过程中，大量的事实充分地証明了，从确定自动綫的設計方案、組織試驗到安装鑒定都必須坚决貫徹徹底的群众路綫的工作方法，将課題和任务一交到底，把发动群众鳴、放、辯論、試驗和广泛組織三結合小組的专題研究工作紧密的結合起来，用比武的形式把群众中的分散的技术性建議集中到三結合小組，再通过群众性的試驗和鑒定貫徹下去，并且使設計、检驗、鑒定反复进行直到方案完善为止。如帆布加工自动綫經过44次反复討論和一百多次試驗才得出热压縮空气喷蜡法的新工艺新技术，解决了帆布加工自动綫的关鍵。又如漂紗上浆自动綫，二天内三改方案，二次搬家，提出几十条改进意見，方案才最后确定下来試驗成功。目前三結合研究小組已經形成全厂技术力量的大集中、大协作；而全厂各部門之間主动的配合，有效协作也是实現自动綫的重要因素。我們認为运用三結合的方法，組織职工提方案、鳴放辯論、試驗、为开展技术革新和技术革命运动找到了运用徹底的群众路綫的工作方法。

三、土洋結合，力求实效。实現机械化、自动化是各企业部門技术革命的基本方向，是提高劳动生产率的有效方法。实踐証明，在大搞机械化、自动化中，必須根据各企业的不同情况和具体条件，采用不同的方法。我們在实現自动綫的过程中完全是从現有条件出发，貫徹土洋結合和两条腿走路的方針，利用原有設备和廢旧材料搞起来的。就六条自动綫来說，仅用了五百多工时，其中帆布剪毛自动綫是利用几塊旧三角鉄、几塊木板安装而成功的。經然我們这样来装备自动綫，但却沒有妨碍新工艺、新技术的采用，也不影响自动化程度。

土洋結合、力求实效是从实际出发，切实可行，多快好省地实現机械化自动化的有效方法。

四、認眞学習先进經驗和独立創造相結合。1958年大跃进以来，全国各地大量出現先进經驗，为了借梯上楼，我們是“有經便取”，“有风必借”。由于注意学習新鮮事物，使职工經常受到啓发，工作上少走或不走弯路，对双革运动的开展起了很大作用。在哈尔滨量具刃具厂現場会議之后，我們立即組織干部工人去参观学習，三天内就醞酿出五条自动綫的初步方案。在哈尔滨鍋爐厂的現場会議之后，我們也組織了工作組去学習，并看手試制程序控制車床。

在虚心学習兄弟厂先进經驗的同时，我們也注意到要結合我厂具体情况，深刻鑽研，創造性地加以运用，而不是亦步亦趋，光跟着人家的脚印走，如自动綫中的关鍵——喷蜡法和双氧水汽蒸单浴法都是我厂职工独創的。

学習先进經驗和独立思考、創造发明是迅速提高技术水平，促进双革运动深入开展的重要方法，二者必須紧密結合。强調学習先进經驗不求創造发明就不能飞跃前进，抵想自己独創不去認眞学習先进經驗就不能取长补短，借梯上楼。

馬克思說：“近代工业从来不把生产过程的現有形态看为是最后的”。生产永远处在发展变动的状态中，昨天是新的，今天变成了旧的，这是了无足奇的。新的生产技术不断地替代旧的生产技术，这是生产发展的客观規律。根据这个規律，我們必須破除迷信，敢想敢干，大鬧技术革新和技术革命，不断推动生产的发展，繼續向机械化、自动化进軍，为实現更多的自动綫，单机自动化和重大技术革命項目。年内节省600人，爭取全厂年内开齐四六制，并力爭“十一”前基本实現全厂机械化、自动化而奋斗。

* * *

叶手工操作走向全部机械化

中共南阳棉纺厂支部

我厂全体职工，在党的正确領导下，鼓足革命干劲，以苦干实干加巧干，自力更生和不断革命的精神，于1959年9～12四个月的时間內，在原改装七十台織机的基础上，先后改装織机一百零一台，仿制电动打緯机五台，創造了浆紗烘干机、电动絡軸机、輪鏡机等，使生产由手工操作全部改为机械化，大大地节約了人力，减輕了工人的劳动强度，提高了劳动生产率。棉布产量成倍增长，質量不断提高，成本不断下降，提前63天全面地完成了国家計划。

走向机械化是生產發展的必經之路

随着工农业生产的迅速发展和人民生活水平日益提高，要求棉布生产有更多的增长，以滿足群众需要，保証市場供应。九月份上級要求我厂生产各种布三十五万三千公尺，比八月份提高53.14％。党支部針对这一情况进行了研究，認为要完成这一光荣而又艰巨的任务，从前段生产的实踐証明，单純依靠延长劳动时間、增加劳动强度、拼体力是不行的。从徐州买回的一部电动打緯机和工人自己改装的电动織布机，与人工打緯、脚蹬織布是一个显著的对比：电力打緯机五人操作，日产緯紗三百一十支，比五个人用手工打緯机日产七十五支提高313.3％；改装后的电动織布机，不仅一人可以操作两台，而且台机日产布四十四点五公尺，比手工操作日产二十六公尺提高71.5％。每公尺布的成本，电动比手工操作降低13.13％。因此，广大职工迫切要求实現机械化，改变手工操作的落后局面，要求以最快的速度分批实現机械化生产。

首先扫除各种畏难情緒

党支部为了取得思想一致，行动統一，并通过发动群众来克服实現机械化中的各种困难，首先組織了一場专題辯論。

党支部提出改变手工操作为机械化生产之后，全厂职工很自然的形成两种截然不同的思想斗爭。一种人虽然不反对实現机械化，但認为困难多、办不到，說："今年不如去年，現在材料沒一点，买又买不到"，"改装織布机还行，要做机器咱都是織布出身，誰会？"以及"到外厂加工个东西要等几个月"等等。因此，他們提出："已經改了七十台，巩固巩固再說吧"；或"要实現机械化，領导可以給錢盖房子，买机器"。当别人提出"不当伸手派，不依靠别人，自力更生实現机械化"后，他們又在旁边洩气，說："改机器沒有房子和馬达也是白搭。"这种人虽然数量不大，但在开始确有一定代表性。但与这种人完全相反，絕大部分职工群众迫切要求实現机械化，他們从实际生产中亲身体会到由手工操作改机械化生产的优越性，因而信心足，决心大，如提出："沒錢可以三个月不要工資，沒房自己盖，再不够把飯厅騰出来，一定要实現机械化。"这样就自然的开始了一場能不能实現机械化和

怎样实現机械化的专題辯論。在这場辯論中，党支部大力支持了后一种人，用回忆去年和今年上半年自力更生，亲自动手，不懂就問，不会就学，終于装七十台織布机的事实，批判了那种認为沒技术、不能改机器的畏难情緒，教育群众克服了自卑思想，树立了信心。通过算手工操作織条布賠錢的帳，更加坚定了实現机械化的信心。在辯論中，全厂共貼出大字报三千九百四十张，到处貼滿了車間、小組和工人的决心書。織布車間提出："为了翻三番，干劲冲破天，机器自己造，机械化要实現。"修理工人說："为了使打緯工摆脫体力劳动，苦鑽苦学，一定要仿制好打緯机。"工人刘玉堂提出："到外厂加工零件不及时，咱大办鋼鉄时已学会了炼鉄，現在可以自己学習翻砂，这不仅省錢、省时間，也为今后自己修理打下了基础"等。通过这場辯論，不仅批判了各种畏难情緒，而且提出了实現机械化的建議2,623条，解决了不少实現机械化方面的具体問題。

不当伸手派 苦干巧干 自力更生

在改装織布机、仿制打緯机等实現机械化中，党支部提出："少花錢，效果大"和"边盖房，边安装，边投入生产，不影响生产"的原則。为了保証零件及时的供应安装，首先組織了两个去年曾炼鉄的工人到别厂学習翻砂技术，在兄弟厂的援助下，在党支部的不断鼓励下，这些織布出身的工人，很快掌握了翻砂技术，由原来只能生产小花輪、死活輪等一般小型簡单的机件，現在已能生产小、中牙輪、拐鉄等一百三十余种，并安装了一部元車，自行加工，基本上作到了修配、改装不出門。这不仅保証了改装中零件的及时供应，而且还大大减少了改装費用。現改装一台电动織布机仅用款七十六元七角四分，比以前一台用款一百二十六元降低了31%，共节約4975元。自己仿制的打緯机，每台成本六百七十四元，比外購的节約五百零六元。

由于党支部的决心大、指导思想明确，特别是向全体职工貫徹了苦干、实干加巧干，在不依靠别人，不当伸手派，自力更生的精神下，以很短的时間盖房十間，使打緯、織布两个車間全部实現了机械化；并且自己武装自己，成立了一个十三人的修配車間，为国家节約二万一千余元，同时大大地提高了質量，又超額完成了計划。

及时解决机械化生產后帶來的新問題

随着机械化生产的实現，随之而来的是减少了人員，原来的生产班次分布就显得不合理，部分工人思想混乱不安；車速提高后的操作技术赶不上，部分工人苦悶；在浆紗数量和質量上均不能适应机械化的生产需要。支部为了安定工人情緒，使劳动組織迅速适应机械化生产的条件，首先向工人反复講清实現机械化的目的不是为了精减工人，动員回家，并用事实說明：工人工种調整后，只要努力学習技术是可以很快掌握的。并在此基础上，将打緯机电力帶动后剩余的七十五人，分别調入織布車間和浆紗車間，又将織布車間由两班改三班生产，使剛剛出現的部分工人思想混乱不安，迅速地得到解决。随着班次的調整，車速的提高，技术显然赶不上，操作不熟練。在生产过程中，出現了卡梭、跑梭、断綫以及打杆、平打易坏等一系列的机器和操作事故。如工人高秀兰一夜只織两公尺，气得哭。三級工人杜守献卡着梭子后，不習慣調閘，两手抱着木框乱喊，并說："还不如脚踹哩！"針对上述情况，厂支部为了解决机械化以后出現的实际問題，一方面向工人講：这种現象是暫时的，随着技术的熟練和提高，困难是会逐步

克服的；另一方面又立即总結推广了张四奇的四快（即車速快、行动快、換梭快、接头快）安全操作經驗，組織职工参观，进行現場表演。并以七个技术較高的工人为主，成立了一个技术研究小組，分析研究和解决車速提高后帶来的新問題。通过上述工作，几个月来，技术有了提高，習慣和熟練了高速操作，台机日产由原来的64.8公尺，逐漸提高到現在的92公尺，并且有64人已可操作三台。在解决浆紗問題上，厂长深入浆紗車間，与老工人共同研究座談，分析綫毛易断的原因是：浆糊沒滲到綫內，經过絡、輪、織几次的过筘、过篦，綫表面的浆子脫落了，所以容易断。根据以上情况，立即采取了加高水温，适当选用細面粉，增加分解淀粉的化学藥品——矽酸鈉和烧碱等，經过几次試驗，掌握了水温及化学藥品的調剂等，并制定出操作規程，严格了半成品的检查驗收，使綫的質量有了显著的提高。織布的車速由原来160余梭，提高到230梭，經紗不毛、不断。随着上述問題的解决，广大职工真是人心振奋，干劲更足，織布車間工人写道：机械化，真正好，費劲小，产量高，感謝党的好領导。

不断革命　不断躍進

力織打緯車間机械化生产后帶来的新問題，很快得到解决，工人的操作越来越熟練，棉布的产量逐日提高，但手工操作的浆紗車間，供不上織布、打緯的矛盾就越来越突出了。庫存的18,000支經紗很快被織布車間吃光，18台人工織布机被迫停工，电动織布机也今天一台、明天两台的停下来。織布工到染浆車間提梗要排队，力織車間工人打着鑼鼓向染浆車間去領，并說他們“拉后腿”。染浆車間也因冬季以来厂外加工的絡軸供不上輪綫，产量提高受到限制。全厂工人都已經不滿于这种落后的手工操作。就在这时候，市委也指示我們：“克服松劲情緒，全部实現机械化。”支部在研究市委指示之后，一方面向染浆車間提出“抓紧天机，天晴多浆，天阴也浆，晒綫上城牆，防止硬軟，力爭布机滿怀”的号召，并运回竹竿40車，扩大晒綫架，以暫时解决工序之間的不协調。另方面就大借60年元旦和市、专群英会之东风，号召全体职工不断革命，实現生产連續机械化，向元旦和市、专群英会献礼。广大职工一經提出，就分头行动，先后提出了創制浆綫烘干机、絡軸机、电动代替人工輪綫等等。从而很快形成了一个为全厂实現連續化机械化的献策献計献本領新高潮。原来認为实現机械化困难多、办不到的人，还有一些并沒有在工人克服困难、使两个車間实現机械化的事实面前認輸，又出来說“織布机、打緯机，都是别处有样，咱比葫蘆画瓢学着做，这浆綫烘干的机器要先問那里有，派人去学学才中。”并指着工人按照热风爐的原理盖起的浆紗烘干室說：“长不过两丈，寬沒有五尺，要想叫綫干，出来再晒晒”。但是，这些話对于通过实踐破除了迷信的工人来說，不仅沒有影响，相反却激发他們偏要自己創造出一种机器来。支部为了帮助他們早日創造成功，召开了两次技术工人会，找出了綫不干的原因是沒有吸潮設备和綫在室內沒有通过上下循环，受热时間短等，接着在支部的发动下，其他車間的工人也提出不少有价值的改进，如粘并綫可以用木梳梳头的道理和織布时綫上下交錯的办法来解决等等。

目前，自己創造的浆紗烘干机已投入生产，不仅工效比人工提高16倍，而且再不怕天阴下雨晒不成綫而停产。两台按照打緯机式样制造的絡軸机投入生产以来，工效提高7.3倍，每支成本由3分下降到8厘2。电动輪綫的成功，大大减輕了工人的劳动强度，生产效率也有显著提高。

向机械化大踏步迈进

安庆市染織厂

地方国营安庆市染織厂現有职工1775人。在这以前，这个厂絕大部分职工是分散在本市西門一帶480戶的小手工业者。1954年以来，在党的領导下，經过合作小組、合作社，在1958年又轉为国营工厂。先进的生产关系，大大地激发了职工的劳动积極性和創造性，促进了生产进一步发展。但是由于原来基础差，生产工具和設备比較落后，几乎全部都是手工操作的，这不仅生产效率低，工人劳动强度大，而且使用劳动力也很多。因此，发动职工群众，大闹技术革新和技术革命有着重大的意义。

我厂在市委的領导下，通过学習党的八届八中全会文件，反右傾、鼓干劲，迅速掀起了一个規模浩大、群众性的技术革新运动新高潮。在不到一个月的时間里，就提出革新建議1986件，到12月31日已經采納实現的就有938件。去年一年，全厂共改装168台电动織布机，157台多錠絡緯車，5台木質整經机，358錠电动絡緯車，100錠电动往复式絡經机，因而节約劳动力717人，使生产出現不断跃进的局面，1958年产值比1957年增长29.62%，1959年比1958年又增长49.32%。

書記挂帅　思想先行

我們取得以上成績的主要經驗是：

首先，建立和健全了技术革新运动組織領导，在厂党总支統一領导下，以書記挂帅，成立了科技領导小組；在行政方面成立了技术研究室；工会成立了合理化建議委員会；各車間都以支部書記挂帅，成立了技术研究小組，指定专人負責，制訂計划，建立制度。自上而下地加强了技术革新运动的領导和自下而上地做好群众組織发动工作。技术革新运动和任何工作一样，都会遇到各种各样的右傾保守思想和畏难情緒。在运动开始时，部分干部和职工就認为：自己文化水平差，大老粗，技术革新是技术員的事；有的認为：生产任务忙，搞技术革新会影响生产；还有的認为：条件差，无新可革等。为了解除群众的这些思想顧虑，使运动迅速地掀起高潮，厂党总支通过召开跃进誓师大会和小組討論会，繼續反右傾、鼓干劲，采取大鳴大放大辯論，大大地提高职工群众的思想認識。織布工人张小虎在技术革新运动初期說："生产任务这样忙，还搞什么技术革新"。通过誓师大会討論后，第二天晚上，他就提出革新建議五項，这些建議都先后的实現了。

領导出題目　群众做文章

为了引导职工群众圍繞生产关鍵大力进行革新，我們采取了"領导出題目，群众做文章"的方法，貫徹領导和群众相結合。去年十一月份，由于产量提高，附屬工序如絡經、絡緯、浆染、經梳都是手工操作的，供应不上半机械化的織布工序需要，发生供应脫节現象，影响了生产。我們就发动职工从这里下手，大做技术革新文章。絡經、絡緯的工人是使用手搖紡綫車，一人只能紡一錠，速度慢，效率低。五車間保全工方从著同志，开始在織布机上安上七个錠子进行試驗，以后增为15个錠子，效率提高三倍，他仍不滿足，又将脚踏改为电动，这样，使效率提高15倍。在染紗方面，昂开周同志試制成功手搖浆紗机、电动拍紗机，提高工效1.5倍至6倍；經梳工人苏傳年試制成功木質

整經机，过去經紗要經过两道工序，經紗的工人每天来回操作相当于走40余里路，弯700多次腰只能經7包紗。现在，經过革新，經梳合为一道工序，不仅不要跑路和弯腰，减輕了劳动强度，而且每台机还节約6人，提高工效6.5倍，现在一天能經45包紗。这些革新的成功，突破了生产关鍵，保証了产量的提高。在突破生产关鍵的时候，經常召开三結合会議进行研究，在研究和試驗的过程中，厂領导还不断地深入帮助和教育群众，給予大力支持，使他們不怕失敗，坚定信心，刻苦鑽研。同时在革新中做到个人和集体相結合。有些职工想偷偷的一个人搞革新，害怕搞不成功别人笑話；有的人不願意和别人研究，想自己一鳴惊人，和别人研究成功的怕旁人分摊荣誉。我們及时地对有这种思想的职工进行教育，并組織他們和集体研究。

革新不問大和小　解决关鍵就是宝

在运动开始的时候，我們有部分干部和职工想搞大的、洋的，不願搞土的、小的。参观和学習别的先进經驗和先进工具，不是因地制宜和本单位的情况結合起来，而是生搬硬套；不是因陋就簡，而是要多給錢、多給材料。我們以党的八届八中全会的精神，繼續向干部和职工进行了总路綫的教育，明确了多快好省的重要意义。在实际行动中貫徹了大小并举，洋土結合。提出了“革新不問大和小，解决关鍵就是宝”，并及时表揚那些能因陋就簡、不花錢或少花錢办大事的先进单位和先进人物。在改装电动織布机的时候，少数干部和技术人員曾主张“大改”，等于一切都是重新制造，这不仅費用多（每台要1500元左右），而且需要材料多，而这些材料一时又不易解决，同时改装速度慢。三季度“大改”了20台电动布机，花了一个半月的时間。經厂党总支研究，要在改装中找出一个多快好省的办法，即进行“小改”，在現有旧的人力机上进行簡易的小改，要求少花錢、少用材料。在十一月份就“小改”了32台电动布机，每台只要600多元，需要材料也大大减少，而且只用了20天的时間就完成了。这样“洋”的机械化生产固然是好，但目前由于人力、物力的限制，尚不能馬上全部改过来。那么我們是否可以用“土”法革新呢？先进生产者查长印同志响应党委号召，經过苦心鑽研，終于革新成功“快速織布机”，他在自己的人力机上改装了一些部件，可以說沒有花錢，只花了几个人工。过去操作：脚踩一下，梭子打一下，現在脚踩一下，梭子打两下，使日产粗布从60公尺增到102公尺，提高工效70%以上，同时减輕了劳动强度。五車間先进生产者方从著同志革新成功“多錠”絡緯車，由原手搖一錠紡綫車改成双錠，这本是一个“土”的、“小”的革新，但在目前不能普遍改装电动絡緯的情况下却有着重大意义。它改装成功后，提高工效50～100%，在全厂推广后，节約劳力100余人，而且解决长期来經、緯紗供应不足的关鍵問題。

自己修配自己造　技术革新有依靠

为了解决技术革新中所需要的設备、配件，我們就从无到有、因陋就簡的建立了近40余人的一个較完全的修配車間和20余人的一个机电安装小組。这样，不仅根本改变了以往依靠厂外修理的現象，而且能够自己制造人力織布机、普通織布机等生产設备，能够自己安装，有力地保証了生产的需要，加速了企业的設备技术改造，推动了技术革新运动的开展。

1960年是国民經济繼續大跃进的一年，也是我省輕工业高速度发展的一年。我們决心繼續大搞技术革新和技术革命，改进工具和操作方法，节約劳力，提高工效，力爭今年基本上实現全厂机械化和半机械化生产，保証产值产量比1959年翻一番，并劳动生产率提高一倍的基础上再节約劳力25～30%。

甩掉扛棒和繩子

实現扛、拖、捐、堆机械化

——上海杨浦棉紡織印染厂搬运大組——

我們楊浦厂搬运大組，共有扛棒工60人。扛棒工作是一項劳动强度非常高的体力劳动，一个鉄夹子就有540市斤左右，最輕的木夹子也有200到300市斤左右，整个工序是扛、拖、損、堆、装卸完全凭气力，工具是一根扛棒加一条繩子。大跃进后，厂里棉布、印染布产量都几乎增加了一倍，原棉也相应的增加。車間生产翻一番，我們扛棒的工作，就要翻一番。面临这种跃进形势，我們全組同志，由于坚决响应了党的号召，破除迷信，解放思想，大搞技术革命，現在我們实現了八項重大技术革新，不但徹底改变了原来手工操作的笨重体力劳动，实現了“扛棒当柴烧”的口号，而且在减少七个人的情况下做到了一个人抵原来二个半人的劳动效率。

我們大搞技术革命主要是突破了“三道关”：

第一关：突破思想关。就是要破除迷信，解放思想，既要大干苦干，又要敢想敢設进行巧干。开始，我們大組里，部分同志認为“我們这沒有文化、赤脚穿草鞋的大老粗，又不懂技术，做了几十年扛棒工，只是損損扛扛，那能搞技术革命？”“搞不成反而浪費了原材料，造成損失，还是不搞好”等等。这些思想在群众中有，在干部中也有。針对这些思想，党委、党总支，及时进行了鼓励和教育，例举了許多事实，向大家說明了輔助工作同样也可以大搞技术革新。根据党的指示首先在党員干部中进行了反复討論，在此基础上，組織群众又进行了深入的討論。經过討論，破除了迷信思想，同志們認識到，只有听党的話，走技术革命这条路，才能赶上形势，才能大跃进。从此大家的热情空前高漲，喊出了“扛棒工要机械化，自动化”，“要向技术革命要人”等口号。同食堂开展了技术革命新的友誼竞賽，他們向我們挑战，“要把切菜刀扔进化鉄爐炼鋼”，我們保証“要把扛棒送給他們当柴烧”，說干就干，立即行动，紧接着市委工业会議又发出了一个人要抵一个半人的战斗口号，大家又得到了新的鼓舞，坚定了信心和决心。

第二关：闖过工具材料关。突破了思想第一大关后，紧接着就动手搞技术革命的具体工作。可是一开头就碰上了缺少工具，缺乏材料这个难題，我們除了一根扛棒，一根繩子和老虎車外，其他啥都沒有。怎么办呢？大家商量后采取了一找二借三鑽的办法，克服了这个困难。一找：利用业余时間或厂礼拜天，分头到全厂各个廢料堆里，到很少有人去的靜僻角落地方去找，只要看到鉄，不管长的，短的，粗的，細的，圓的，大角鉄，小角鉄，各种廢牙齿盘，不管好用不好用，統統拿来。我們花加清同志，在路上看到人家落掉的一只螺絲，也当作宝貝一样，保存起来，以备使用。大家常常找到天黑看不見了

才回来。在实现的八个技术革新项目中，只領了两根20多尺长的半寸角鉄，买300多只小卸克，化了一百卅多元錢。二借：为了解决沒有工具的問題，同志們把家里用的郎头、凿子帶来，有的向邻居、亲戚朋友处借来鋸子、刨子等，借不到的像銼刀、鋼鋸、鑽头、螺絲公等五金工具，就去向机修部門借。总之啥地方有路，就向啥地方闖。三鑽：有的五金工具沒有多余，机修部門經常要用，不能較长时間借用，同志們动脑筋，在机修部門礼拜天或者趁修机空隙时間，鑽进去，就是借半天，甚至一、二个小时也好，借来用一用，用了就还。这样千方百計，用爭时間、搶时間的办法，克服了缺少工具的这个困难。

第三关：攻下技术关。搞机器、搞自动化对我們来說是非常陌生的东西，要牽涉到車、刨、鉗、鑽、鍛各个工种，过去我們沒有接触过这种生活，正像同志們說“好像瞎子摸黑弄堂”，如果光靠机械部門帮助，人家任务也很紧，不可能。大家用諸葛亮会議商量，决定先解决鉄夹子堆桩这个問題，因为这个工作很吃重，每包約有500斤，扛上去堆桩，既吃力又不安全，同志們想到輪船上用吊杆起重，根据这个道理，先搞个起重机，搞不来，就边学边做，边摸索，想个大概样子，起早摸黑干起来，再去机修部門討教，如何打眼子如何烧电焊，这样搞了三个礼拜，初步成功。进行試驗，結果木夹子一吊起来，撑脚鉄管就弯曲，吃不消重量，換上三角鉄仍旧不行。但是不灰心，一定要搞出名堂，不成功，不罢休，不动摇，不向困难低头。老年工人高永源提出“把撑脚向前移动地位，力量就均匀”，得到啓发后，馬上动手，換上工字鉄，結果当天成功，500斤的鉄夹子，吊上去稳如泰山，这一炮打响了，工作效率提高三倍，解决了“扛”的問題。

但是棉花上楼还是要搬，要是把“搬”再甩掉，那就更好了。怎样把棉花引上楼去呢？外勤同志看到十六舖有自动翻梯，大家馬上就去参观，回来后就搞土洋結合的上楼翻梯。这时又碰到更大的困难，沒有图紙，不会划图，不能記笔記，就用手指头比划，大概多长多寬多高，記在脑子里；沒有草案，就把地皮当图紙。开头用繩子、三角皮帶，結果拖不动，繩子盘先打轉，請教銅匠师傅来检查，毛病很多，要全部返工，当时思想就洩气了，“这个东西沒办法，恨自己沒技术”，“这一下空头支票开出去了”。但是一想到党和群众对我們的关怀希望时，同志們思想就坚定下来，啥地方不行就繼續改进，調了牙齿盘才解决。在計算馬达轉速和爬行鉄帘子表面速度时，对来对去，对不起来，就干脆把几只牙齿盘放在地上轉圈圈，結果終于对头装了上去，試驗成功，工作效率比起重机又提高三倍，把“搬”又甩掉了。

接着党总支書記又和我們研究如何再进一步甩掉老虎車，甩掉“拖”，使扛棒工作徹底翻身，全部机械化，自动化。当时群众的情緒更加激昂，当場写好大字报，敲鑼打鼓，向党委表示决心，要搞一輛电瓶車，迎接60年开門紅。接着重新調整战斗部署，投入战斗。这项技术革命，更加复杂，困难也更加多了，除了直流电馬达，就要算用5分鉄板做成車輪哈夫，修机間年底工作更忙，白天插不进，就利用晚上，每天搞到半夜三更，自己上車床，技工张文达同志也无私的帮助我們，連續突击三夜总算将車輛哈夫搞好。为了直流电馬达图紙問題，到处去借，不知跑了多少路。最后在浦东民生碼头第二装卸区支持帮助下，借給我們一套草图，由我厂机械部自己翻砂。現在，电瓶車已經試車成功，效果很好。这样，我們自力更生，終于甩掉了“扛、搬、拖”，初步实現了机械化。

自动混棉鋪层机

青岛国棉三厂

目前棉紡厂清花車間所采用的人工小量混棉，过磅、抖松棉块和鋪层都是手工操作，不但劳动强度大，混鋪棉質量差，而且造成混棉区尘土飞揚，散花滿地，对工人的身体健康和車間的安全卫生都有很大的影响。特别是从高速高产以来，混棉工作量几乎增加了一倍，工人的劳动强度也相应地增加。1959年，我厂职工在党的总路綫的光輝照耀下，积极响应党委提出的圍繞生产关鍵大搞技术革新与技术革命，苦干巧干超額完成生产計划的号召，清花保全全体职工以敢想、敢說、敢做的共产主义精神，提出了混棉工作机械化的建議。这一建議立即得到党委的大力支持，并指定技术人員帮助研究。在大家的共同努力下，經过一周的奋战，利用废料、旧料試制出了第一台自动混棉鋪层机。

自动混棉鋪层机的开棉效能很高，不但适应高速生产，而且混棉分层均匀，开松度可达40倍，比人工抖松开棉提高10倍还多。因此，对除杂和降低棉卷不匀率都有很大作用。使用自动混棉鋪层机以后，棉卷不匀率从1.93%，降低为1.88%。同时以机械代替了手工操作，大大減輕了工人的劳动强度，节約了劳动力。我厂現有过磅和喂花工人30人，如全部采用自动混棉鋪层机，可以节約12人。

一、机构和作用

1.帘子部分：

混棉长帘子分成混棉帘子和儲备輸送帘子两部。混棉帘子在自动混棉鋪层机进行工作时能停止轉动，使正确鋪层并获得一定长度，在自动混棉鋪层机混好鋪完一次棉花以后，根据前方（儲备輸送帘子）的需要，将混好的原棉用比較快的速度輸送到儲备輸送帘子上。儲备輸送帘子的任务是儲备和輸送原棉。一方面它能以混棉帘子同样快的速度，将混棉帘子上的原棉接收过来作儲备用；另一方面它能根据前方机器(H.B.B)的需要作靜止和低于H.B.B水平帘子的速度輸送原棉給前方机器。

机構的传动和作用：当小摇板接触儲备輸送帘子上的棉块时，被迫向前摆动一个角度，同时水銀开关也摆动一个角度，这时馬达电流中断，混棉帘子就停止轉动，自动混棉鋪层机就进行混棉鋪层工作。

当儲备輸送帘子上的原棉全部輸送給前方机器时，小摇板因本身重量的关系，恢复到垂直位置，水銀开关也恢复到原来的水平位置，这时馬达电流接通，混棉帘子就用比水平帘子速度大4～5倍的速度往前輸棉，同时带动儲备輸送帘子以同样的速度将原棉輸送到前方。而当原棉接触小摇板时，馬达电流又中断，混棉帘子就停止轉动，自动混棉机又进行第二次混棉工作。

混棉帘子和儲备輸送帘子速度的設計：

混棉帘子的运动是通过水銀开关控制馬达来完成的。当水銀开关和水平成一定角度时，电流中断，馬达就停止轉动，混棉帘子就处于靜止状态。当水銀开关成水平状态时，电流接通，馬达轉动，混棉帘子就以4～5倍于H.B.B水平帘子的速度轉动。儲备輸送帘子的运动是通过H.B.B摇板，利用撑头牙、死活皮带輪来完成的。撑头牙的机構設計如图一所示，其运动情况有两种：

甲　　乙

图一

（1）如图一(甲)所示：当其他牙輪传动齿輪1时(速度大于軸4速度)，固定在齿輪1上的撑头2和撑头牙3嚙合，带动撑头牙3轉动。因为撑头牙3固定

在軸4上，軸4也就跟着轉动。

（2）如图一（乙）所示：当軸4被其他牙輪帶动时，撑头牙輪3也轉动，而滑套在軸4上的齿輪1不动，撑头2和撑头牙3就不嚙合，撑头2只作摆动动作，而不起作用。

利用这个結構，通过死活皮带盘传动而使儲备輸送帘子的运动具有三种不同情况。

（1）靜止状态：儲备輸送帘子是由混棉帘子和H.B.B水平帘子传动，如图二所示，当混棉帘子靜止和水平帘子的皮带在活皮带盘上时，儲备輸送帘子处于靜止状态。

（2）以低于H.B.B水平帘子的速度运动：

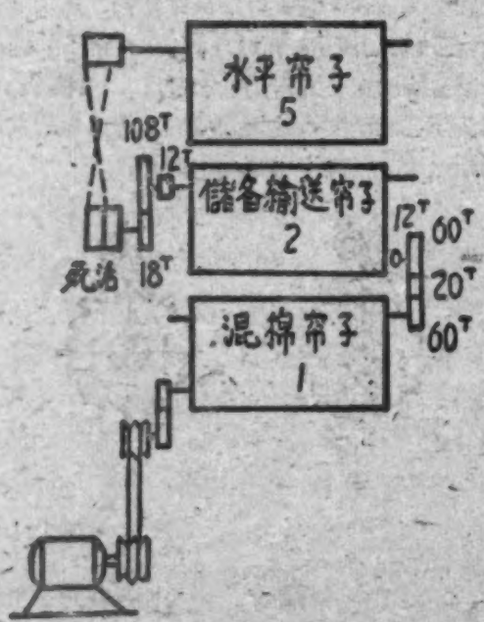
当混棉帘子靜止，而前方机器需要棉花，通过摇板使皮带拨在死皮带盘上时，18^T 就传动滑套在軸4上的108^T，108^T 轉动，就使装在108^T齿上的撑头牙和軸4上的12^T撑头牙相嚙合，因而軸4也就轉动，带动儲备輸送帘子低速运动。

（3）和混棉帘子同样的速度运动：

不論皮带在死活皮带盘上，当混棉帘子轉动时，60^T也随着轉动，和上述道理相同，儲备輸送帘子以同样的速度轉动，这个速度比H.B.B水平帘子快3～4倍。

2.半自动化喂棉部分：

喂棉机構的作用是定位喂棉，使喂入的原棉横向方面均匀，并保証在鋪层时在縱方向都很均匀。



图二

另一方面可以減輕喂花工的劳动强度。（今后方向应向完全自动化发展）半自动化的喂棉机構如图三所示：7为一半圆形漏斗，8为支臂，二者保持着一定的角度，均固定于軸上，支臂6固定在混棉机上，其后端装有一个滑輪，以減少磨擦。当7因本身重量处于最低位置（实綫所示位置）时，混棉工人就按照規定成分放好一分原棉在漏斗7中，当自动混棉鋪层机向后运动时，支臂6即頂住支臂8，使支臂8摆动一个角度至虚綫所示位置，这时漏斗內的原棉即依靠本身的重量从漏斗的斜面往下滑入自动混棉鋪层机內，自动混棉鋪层机就进行开松分层工作。

当自动混棉鋪层机改变运动方向时，漏斗7依靠本身重量恢复至原来位置，喂花工人就可以周而复始地喂入原棉。

3.开松部分：

开松部分的作用是将大而紧的棉块，分离成小而松的棉块。这个作用是依靠相对轉动的倾斜帘子与均棉罗拉的分梳和打击，以及前方皮打手的剝取来完成的。

倾斜帘子有輸棉作用，因为它和均棉罗拉相对运动，所以又有分梳原棉作用，均棉罗拉則既有分梳原棉的作用也有打击原棉作用。經过分梳打击后的小而松的原棉由前方皮打手剝取下来。

（1）均棉罗拉与倾斜帘子的中心交角为105°。規定这个角度的主要目的，一方面是出棉量高，另一方面自动混棉鋪层机的高度可以降低，重心也随之降低，运动比較平稳，而且由于混棉鋪层机的位置低，后部半自动喂棉机構也就可以低一些，这样可以減輕混棉工人的劳动强度。

（2）倾斜帘子增粗$^1/_{16}$″，加长$^1/_4$″，角釘与木块的交角为45°。采用这种規格的目的有两个：第一，当倾斜帘子和均棉罗拉对原棉分梳打击时，可以增加角釘抓取原棉的能力，有利于原棉开松。而角釘增粗$^1/_{16}$″和加长$^1/_4$″，可以有助于原棉的松展。第二，当倾斜帘子和皮打手作用时，因角釘与木块本身交角为45°，因而有利皮打手的剝棉作用（皮打手也有松展原棉作用）。

（3）各部分的速度（自动混棉往复、均棉罗拉，皮打手、倾斜帘子等）和隔距，应根据前方需要和不同原棉的密度来調节。

4.自动分层部分及往复部分：

自动分层部分的作用是依靠往复机構将已經初步开松的原棉均匀地分布到混棉帘子上，以便通过

混棉帘子和儲备輸送帘子喂入 H.B.B 。这个部分的机構：混棉帘子墻板一边的两端各装一个控制器（两个控制器的距离就是自动鋪棉的动程），角釘帘子的主軸上装有一个皮带盘，另一短軸上装有两个活皮带盘和二个死皮带盘，用交叉皮带和开口皮带各一根联結，中間有一个皮带叉控制。

自动混棉鋪层机开动时，皮带叉的下端靠近墻板，而皮带叉的上端就往外摆动，使开口皮带移动到死皮带盘上，同时交叉皮带就移动到活皮带盘上，自动混棉鋪层机就往后运动。

当自动混棉机往后运动时，皮带叉的下端和另一个控制器接触时，皮带叉就向混棉帘子的外面移动，皮带叉的上端就往內摆动，将开口皮带移至活皮带盘上，同时交叉皮带就移至死皮带盘上，自动混棉鋪层机就改变运动方向而向前运动。这样就形成往复运动，原棉分层鋪以完成。

5.自动調节部分：

自动調节的作用是在自动混棉的过程中，在速度、隔距不变的条件下（开松密度不变），根据混棉成分的重量不同而自动調节往复运动的速度，使每一次混棉成分鋪滿規定的长度，只有这样才能保証混棉均匀。但是这一部分机構的精密度要求比較高，机構也比較复杂，目前正在設計中，現在我們采取下面几种方法来弥补这方面的不足。

（1）混棉成分中各种原棉的重量，在不影响質量的情况下，配备成为一定的比例数，使自动混棉鋪层机的調节方法簡单化。

（2）以配棉成分中最小的重量作为自动調节的对象，为了使自动混棉鋪层机工作时将最小重量的混棉成分鋪滿一个动程，可以調节混棉鋪层机的往复速度，均棉罗拉和角釘帘子的隔距和它們之間的相对速度。

6.吸尘部分：

由于开松部分的剧烈打击作用，棉纖維和尘土容易飞出机外，影响車間的清洁和工人的身体健康，所以需要安装吸尘机構吸，取飞花和尘埃。

吸尘部分的机構如图三所示：依靠风扇13将飞花和尘埃吸出，經过吸尘管14到风管15；风管15联接H.B.B风扇而輸送到車間外的儲尘室里面去，风管15是密閉的，由許多小鉄片組成。当自动混棉鋪层机前后运动时，吸尘管14也同时前后运动，而风管15下面的許多小鉄片即随吸尘管14的移动而伸张和重叠，吸尘作用得以充分发揮。

二、工艺設計

1.皮打手（四翼）直径12″ 轉数375轉/分

2.角釘帘子：

（1）主动导盘：直径6″ 轉数120轉/分

（2）被动导盘，直径4″

（3）角釘帘子：規格大部分与 H.B.B 角釘帘子相同，不同的有以下几点：

A.釘子长度比H.B.B长 $\frac{1}{4}$″，直径增粗 $\frac{1}{16}$″

B.釘子与木块交角为45°。

3.均棉罗拉（四排）：直径12″ 轉数240轉/分

4.剝棉罗拉（四翼）：直径 8″ 轉数360轉/分

5.混棉帘子：轉数80～100轉/分

6.儲备輸送帘子：轉数10轉/分

7.角釘帘子与均棉罗拉中心交角：105°

8.往复动程： 100″

9.一个动程所需的时間：20秒

10.风扇（四翼）：直径10″ 轉数1450轉/分

11.各部隔距：

①皮打手～角釘帘子隔距：交叉 $\frac{3}{8}$″

②均棉罗拉～角釘帘子隔距1～2″

③均棉罗拉～清除罗拉隔距：交叉 $\frac{1}{4}$″

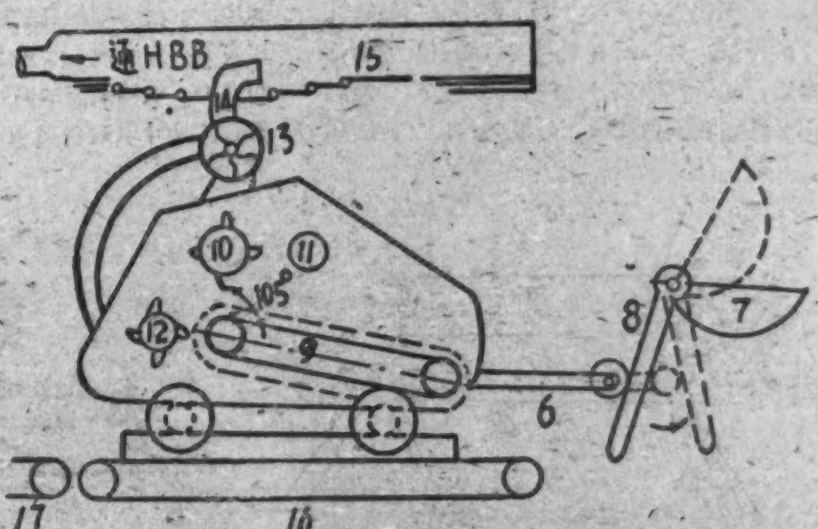


图 三

保全保養工要用机器擦銹洗污

欧云 万庆

在紡織厂里，保全保养工人的手工操作比重很大，特别是一些擦銹和揩洗工作，都是人工操作，費时費力。如果用机械来代替，保全保养的工作效率，将会大大提高。最近，在技术革新和技术革命运动中，我們陝棉一厂細紗車間的保全保养工人，采用土洋結合的办法，自制了經济实用的洗錠子錠胆机，磨大鉄輥机，擦銹机等簡易机件，虽然还不很完善，介紹出来，供大家参考。

一、洗錠子錠胆机

过去我們洗錠子錠胆是由人工在煤油中洗，費时費工，又不卫生。这次我們設計时运用了机件与煤油有相对运动的原理，使机件上的油泥或花毛經煤油的冲击而脫落洗淨。

該項工作的要求，为了保持原来机件的配合，因此錠子錠胆必須成套洗，另一方面为了操作方便便于装卸，我們設計了一活絡洗滌盘。該盘分两层，并同时联在一个步司上，下层为活絡的，向上时，刚通合于插上或取下錠子錠胆，而待装上机器运轉时，即自动下落，使錠子錠胆适当分开，容易洗淨，也不致造成錠盘內之飞花掉入錠胆。同时，为了使轉动时上下两层位置不发生位移，故用两根平鍵作定位之用，上下两层均鑽有小孔100～105个，孔的上层大，刚使錠胆通过，而下最小，只允許錠胆的下端通过，这样使錠子与錠胆适当的分离，开动机器后，錠子錠胆同时作往复轉动，数分鐘后即可洗淨。經过我們的試驗，效果甚好，工效提高4～5倍。

二、磨大鉄輥机

該机是用两根木輥，木輥稍带錐度($^1/_{40}$)，其中一根上包复有梳棉机抄針，用直角針布的地布，起主动軸作用用以带动大鉄輥轉动。另一根則固定不动，表面包有鉄砂布（1#砂布），以作磨励之用。

由于木輥存在一定錐度的緣故，运轉中获得了一向前（向小端）的分力，故能在磨励的同时又能自动前进至滑下为止（見图一）。

应該注意的是速度不宜过快，以防跳动，轉速可在300～400轉/分左右，，这样的速度工作效率約可提高8—10倍。另外关于主动輥的包复材料亦可采用胶皮之类代替，既不会因用久而打滑，且摩擦系数亦不小。

三、擦銹机

考慮到紡織厂所需擦銹机件，类型頗多，且形状各異，另外假如我們用砂布或磨床来擦銹，未免有些浪費，因此我們設計时考慮到了这点，故以应用普通的砂子作为擦銹材料。

設計中运用了四連杆机構的特种形式—曲柄滑块机構，滑块上連一夹头，用以带动被擦銹的机件。夹头可做成各种形状，以适应各种机件。夹头的作用是既能带动机件运动，又能使机件获得一定的压力。如磨細紗机鋼領板时，使夹头之凸起部分压入鋼領座孔內，带动鋼板作往复运动，并有一定的压力。支持鋼板运动的軌道为一木制长槽，里面盛砂，尺寸以适合鋼板运动为宜。（如图二）

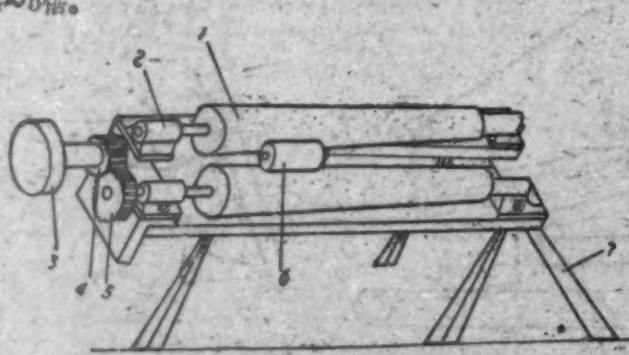


圖1 擦大鐵輥机 1.木輥 2.步司 3.皮帶輪 4.主动齒輪 5.被动齒輪 6.大鐵輥 7.滑槽

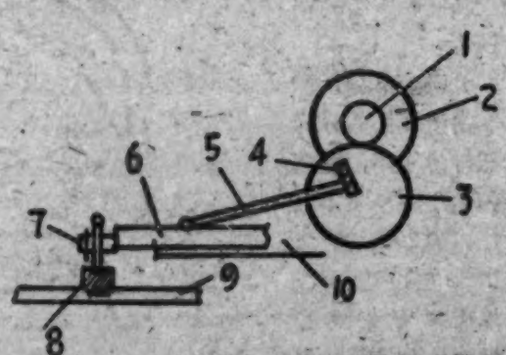


圖2 擦銹机原理圖 1.齒輪 2.帶盤 3.牙輪 4.滑槽 5.衰杆 6.滑块 7.夹具 8.夹头(擦鋼板用) 9.鋼板 10.滑块座

评论

财会工作必須圍繞党的中心任务大搞羣衆運动

在党的社会主义建設总路綫的光輝照耀下，全国紡織企业的財会工作和其他工作一样，获得了巨大的成績，出現了空前的大跃进。1958和1959两年，为国家积累的資金，几与第一个五年計划期間全国紡織企业实現的积累相等；成本大幅度地降低，也是第一个五年計划期間所未有过的。这些輝煌的成績，是总路綫的胜利，是大跃进的胜利，也是党的集中領导和大搞群众运动相結合的方針的胜利。

群众路綫是党的根本路綫。在工业战綫上大搞群众运动是党的一貫方針。財会工作是企业生产工作的一个組成部分，它是为生产服务的，因此在工作上，它就必須貫徹群众路綫，大搞群众运动，才能更好地促进企业生产的发展，增加积累，节約資金。大家知道：企业的收入，要靠广大职工积極生产来創造，而支出又要由各个部門去使用，因此要想增加收入，节約支出，促进生产发展，就只有发动群众自覚的行动起来，参加管理，发揮自己的智慧和能力，千方百計地提高产量，降低消耗，克服薄弱环节，才能实現。如北京市針織厂縫紉工人馬啓同志发現工人操作每五分鐘一个节奏时間較长，是造成前松后紧在制品积压的重要原因，便提出了改为每四分鐘一个节奏的建議，推行后不仅解决了在制品积压現象，加速了資金周轉，而且产量还提高了4%，增加了企业收入。由此可見，財会工作和广大职工群众的生产活动是息息相关的，財会工作为什么必須依靠群众，大搞群众运动，道理是十分明显的。

两年来，紡織企业財会工作，在党的領导下，对如何依靠群众、大搞群众运动，已創造了丰富的經驗。这些經驗主要是：坚持政治挂帅，紧紧依靠党的領导，使工作得到正确方向和有力的支持；財会工作的群众运动，必須圍繞党在各个时期的中心任务来进行；做好宣传工作，使經济核算思想深入人心，吸引群众自覚参加管理；財会干部深入車間，跟班劳动，了解群众需要核算的内容，帮助解决群众参加管理时所发生的問題；向群众提出明确的战斗目标，講清形势和任务，采用“四大”的方法进行深入的思想动員工作，使群众提高認識，了解全局，发揮主人翁积極性，把企业指标变成自己的行动綱領；进一步实行两参一改三結合，統一領导，归口管理，分級核算，分級分析；发动群众参加管理与加强专业管理相結合；抓两头，帶中間，树立标兵；組織观摩学習，开展“学先进、比先进、赶先进、帮后进”的竞賽；及时总結經驗，交流經驗，組織推广；財会、計划、統計部門密切結合，加强分析工作，抓住关鍵，提出建議，及时向領导汇报，向群众公布；財务、成本指标作为紅旗竞賽指标内容之一；运动过程中发現不适应生产发展的財会制度，随时修改，发动群众参加制度的修訂工作；与企业内外各个有关部門通力协作等等。这些經驗，不仅使財会工作的内容大大地丰富起来，而且也使財会工作能更好地为政治、为生产服务。

从当前全国紡織企业財会工作大搞群众运动的情况来看，发展还不够平衡。有的开展得較好，有的开展得还不够深入广泛。因此，今后必須进一步全面和深入地开展。当前企业財

会工作要进一步大搞群众运动，除了巩固和提高已有經驗并創造新的經驗外，应該注意下列几个問題：

首先，要抓思想，解决財会干部对財会工作是否需要大搞群众运动的認識問題。两年来，財会干部的为政治、为生产、为群众服务的观点有了进一步提高，但是还有部分人对財会工作也要大搞群众运动抱着怀疑态度。有的認为財会工作是科室工作，有一定的技术性，无法交給群众管理；有的認为发动群众管理財会工作，工作会搞乱。这些思想是財会工作大搞群众运动的的障碍，必須进一步做思想工作，用眞实事例来教育他們，提高認識，把思想障碍扫除干淨。如天津国棉三厂在1958年双反运动期間，对財会工作如何依靠群众問題，进行了鳴放辯論，用1957年以前实行专职干部班組核算、未能取得預期效果，和黑龙江庆华工具厂实行群众参加班組核算获得了显著成績的事例进行了对比，通过这样的教育，就使財会干部对財会工作必須依靠群众、大搞群众运动的認識进一步明确起来。在运动过程中，还必須不断地注意解决新的思想問題，以适应形势的发展。

第二，財会工作大搞群众运动，必須围繞党在各个时期的中心任务来进行，服从党的中心任务，为党的中心任务服务，这是財会工作的群众运动能不能开展的一个重要前提。因为党的中心任务，是集中体現了广大群众在各个时期內的迫切要求，因此离开党的中心任务，就会脫离党的領导，脫离群众，財会工作的群众运动也就不可能出現。要使財会工作形成为一个群众运动，必須善于在党委的統一領导下，将財会工作的小运动和企业的大运动有机地結合起来，小运动服从大运动，大运动帶动小运动，通过小运动支持大运动。天津国棉三厂在这方面的經驗是“聞风而起，見縫插針”，就是乘各个运动之风，把財会工作的群众运动紧紧地配合上去，做到既服务于大运动，又开展了財会工作的小运动，这是一个值得学習的經驗。

第三，进一步做好內外协作工作。財会工作是綜合性的工作，用单槍匹馬、孤軍作战的方法是不可能做好的，必須与企业內外各个单位和部門密切协作，将对方的任务和困难作为自己的任务和困难，通力合作，互相关怀，这样，才会彼此有利，共同提高。如青島国棉七厂財会部門和計划部門协作較好，对在制品資金管理共同負責，几年来該厂在制品資金始終稳定，而且逐步下降；又如天津国棉四厂和当地財政部門銀行协作較好，重視財政部門和銀行的工作与規定，財政部門和銀行也經常关心該厂的生产和財务情况。由此可見，要推动財会工作更好地为生产服务，做好內外协作，是一个十分重要的方面。

第四，加强对群众运动的領导。由于在財会工作方面大搞群众运动时間較短，經驗还不足，因此应該組織各級財会干部，經常到群众中去，并要善于发現运动中产生出来的新生事物，随着运动发展，围繞党的中心工作不断提出新的任务，組織运动新高潮；解决运动中发生的問題，注意培养标兵，树立旗帜，深入开展“学、比、赶、帮”的社会主义劳动竞賽。在工作中，与群众打成一片，使运动能够广泛地、深入地、持久地开展起来。

1960年是国民經济更好更全面的繼續跃进的一年，全国紡織企业一个規模更加壯闊的群众运动正在轟轟烈烈地开展起来，这是財会工作大搞群众运动的極为有利的形势。同时，財会工作通过两年的实踐經驗，和反右傾、鼓干劲以后，总路綫更加深入人心，財会干部对三大观点的認識也有了进一步的加强和提高，因此我們深信，只要紧紧依靠党的領导，坚持政治挂帅，坚持群众路綫，高举总路綫的紅旗，大搞群众运动，財会工作就一定能和其他工作一样，能够更加出色地为高速度建設社会主义的偉大事业发揮更大的作用。

我們是怎样开展以生产为中心、财务管理为内容的厂际竞賽的

瀋陽市輕工業局帆布厂、印染厂、棉織厂、帆布制品厂、啟东棉織厂

1959年以来，在市、区党委和主管局的亲切关怀和正确領导下，在財政局与人民銀行的协助下，我們五个厂，摸索了一个全面实現“多快好省”、促进生产繼續大跃进的群众运动的竞賽形式，就是开展以生产为中心、以財务管理为內容的厂际竞賽。

这个厂际竞賽，是在1958年大跃进的基础上，財务工作进一步适应生产繼續跃进的形势下产生的，它是社会主义建設总路綫和大跃进的产物，是群众运动的新发展。

厂际竞賽是在党委的直接領导下，以生产財务主要指标为具体內容，紧紧圍繞党的中心工作，开展大賽大比。由財政部門、銀行参与評判，五厂厂长輪流担当执行主席。由于方向对头，內容生动，領导具体，因而保証了竞賽的深入持久。

一年来，竞賽的开展是蓬勃而健康的。它推动了我們五个厂厂內和厂际的群众运动，加强了厂內和厂际的协作，提高了企业的管理水平，促进五厂全面超額完成了国家計划，全面貫徹了多快好省的方針。它的具体收获，表現在以下三个方面：

第一、促进五厂全面超額完成了国家計划。从五項指标完成情况看，产值超額5.15%，比1958年增长24.7%。几項主要产品的質量：帆布达到99.98%，緞紋卡其达到99.85%，其他如防水布、华达呢和帆布制品均达到100%。利潤超額9%，比1958年增长97%。成本較1958年降低3.56%，节約棉紗13万公斤，价值53万元。流动資金周轉期为25.5天，較1958年实际加速12.9%，全面实現了省、市委提出紧縮資金占用和加速資金周轉的指标。流动資金周轉指标，除帆布制品厂因尚未列入省紡織行业不可比外，其余的四个厂都列为全省单織业和印染业的前四名。

第二、促进五个厂共同提高了管理水平。在厂际竞賽的推动下，开展了由工人参加的班組經济核算，推行了月度財务收支計划，实行了干部参加劳动的制度，健全了財务管理机構和十几种財务管理制度。一方面是工人参加了管理和核算，把財务管理管得更細更实际；另一方面是干部深入生产，生产需要什么就做什么，生产上有什么問題，就解决什么問題。一方面有生龙活虎的群众运动，一方面又加强了专业管理的力量。这样就形成了一支为生产服务的有組織有領导的財务管理大軍，把各个厂的財务管理工作提高到新的水平。

第三、促进了五厂之間的共产主义大协作。通过厂际竞賽的推动，不但促使五厂超額完成国家計划，提高了企业管理水平，同时也增强了共产主义风格，从一个厂的生产，考虑到五个厂的生产；从一个厂的管理，考虑到五个厂的管理；从一个厂的荣誉，考虑到五个厂的荣誉，形成了大协作的局面。一个厂缺少机器零件，四个厂找出零件来，凑成一台能用的机器；一个厂沒有煤

烧，别的厂就找了小車帮助运輸；一个厂的指标，看来难以完成，四个厂就一起出力，帮助想办法，結果使五个厂的計划都完成了。这种大协作充分体現了互相学習，互相帮助，取长补短，共同提高的社会主义竞賽的优越性。同时通过竞賽和协作，培养了干部們的共产主义风格，因而五个厂无論在生产技术、經营管理方面，都是互相关怀，互相支援，紧密团結，大力协作，从思想到行动捧成一根繩，形成携手跃进的新局面。

我們的厂际竞賽是这样来組織的：

一、統一思想　政治挂帅

当全区召开企业財务跃进誓师大会的时候，銀行建議我們开展五厂厂际竞賽，以互相帮助、相互促进的方法，达到共同跃进的目的，这个意見在我們五厂之間，由于認識不一致，有的表現积極主动欢迎；有的强調原有的管理基础差和經营条件不同，認为"无法参加"。各厂党委了解了这种思想情况后，为了統一認識，組織各厂財务干部，先后举行了两次預备会議，对今年的跃进形势和当时在財务管理工作中存在的問題以及五厂竞賽的优越性，进行了全面的辯論和分析。經过鳴放、辯論，思想統一了，明确了認識，因而增强了竞賽的信心，激发了干劲，随即在各厂党委的領导下，制訂了五項指标的跃进計划，签訂了五厂竞賽协議，向全区兄弟厂提出了联合倡議，掀起了以財务跃进促进生产跃进、全面貫徹"多、快、好、省"的竞賽热潮。

竞賽开始后，在每一个时期的运动中，也同样有各种不同的思想反映。在"反浪費"运动初期，有的認为："咱們厂在去年大跃进当中，是生产財务双跃进，沒啥浪費可反"，"即使有問題，也不太大"。在加强經济核算的問題上，由于对"政治、生产、群众"三大观点与經济核算的关系不明确，对建章建制表現縮手縮脚；在核定資金定額过程中，有的片面强調"去年物資供应不足，庫存底空，今年供銷条件有变化，資金占用必須增加"，对局給的資金控制指标叫"紧"叫"苦"；在挖潜力运动中，有的認为"咱們是紡織印染行业，材料都买不进来，哪有什么潜力可挖，即使有一些零碎，挖出来也沒人要"，还有的强調"沒有人，不好搞"等等，各厂党委根据不同的思想情况，除进行厂內的教育外，并組織了不同形式的五厂联席会議，开展鳴放辯論和現場观摩，不断地克服右傾思想，从而保証了竞賽运动蓬勃而迅速的开展。

二、围繞党的中心工作，服务生产，推动竞賽一浪高一浪

生产是企业的基本任务，財务是企业生产的綜合反映，因此，財务管理工作必須从生产出发，服务于生产，通过督促，积極地促进生产发展。我們在制定五厂竞賽指标內容时，就强調以生产为中心，打破了单純賽財务工作的小圈子，确定以产值、質量、利潤、成本、資金五項指标为具体內容，并将产值、質量放在首位的五比竞賽，这样既体現了积極发展生产的基本任务，又包括了以財务指标綜合反映企业經营管理的特点。

党的中心工作是一切工作的中心任务，因而我們紧紧围繞党在各个时期提出的中心工作，先后开展了四个战役，掀起了四次竞賽高潮。

第一个战役是貫徹市、区党代大会关于开展增产节約的决議，結合"反浪費"紧紧大抓成本、資金管理，組織竞賽指标落实。棉織厂根据市委"五查一找"的指示，运用"大鳴大放揭发問題，分析辯論明确認識，群策群力进行整改"大搞群众运动的方法，检查了有关各項財务管理制度，最后通过职工代表大会，相应地健全了月度財务收支計

划，建立了原材料、产成品的管理制度，推行了班組經济核算。棉織厂的这种干劲和做法，有力地推动了各厂竞賽的开展，經过交流、观摩，迅速掀起了你追我赶的竞賽高潮。帆布制品厂經常占用二百多万元的材料預付款，几乎占全部資金的一半，在各厂深挖內部潜力、組織竞賽指标落实的影响下，改变付款的方法，貫徹进行了清理。

帆布厂財务部門为了解决排灌設备用的重帆布25万公尺紧急任务，梭子供应紧张严重威胁生产的情况，主动从廢品庫找出廢梭子370多把送生产部門修理使用，但生产部門强調沒人修理，于是財务部門便把它們放在浪費展覽会上展出，工人看見后，主动将廢梭子取回，很快的在車間成立了修理小組，解决了材料困难，保証了“六保”任务提前完成。使当月份产值增加十万多元。

在第一战役告一結束以后，又掀起一个以貫徹中央“六一”指示和加强流动資金管理核定流动資金定額为內容的第二个竞賽高潮。經五厂联席会議討論研究，拟定了共同行动的措施和步驟。提出了“大干十天深挖細算”的战斗口号，采取了“自检自核，两上一下，相互評比”的方法，在銀行的参与协助下，組成核資工作組，具体核定。帆布厂采取了三查（查帳、查物、查規律），两提（提指标、提措施），一落实（落戶到人）的方法，在核定的同时，制定了定額資金管理办法。由于厂际竞賽的积極推动和各厂充分的发动了群众，使細致复杂的核資工作，按提出的口号，十天全面完成。核定的結果，五个厂平均周轉期为26.4天，比1958年实际加速14%，比全省紡織系統二十九个企业1958年实际平均周轉期55.34天，加速1.06倍，做到了大增产、少增資。

在党的八届八中全会发出反右傾，鼓干劲，厉行增产节約的偉大号召下，我們又迅速掀起了增产节約运动的新高潮。为了促进增产节約运动全面深入的开展，五厂立即召开联席会議，共同提出“大干八、九月，深入挖掘物資和資金潜力，支持生产繼續大跃进”的行动口号，拟定了“边挖潜力、边处理、边建制”的“三边”原則。在各厂党委的領导下，在全市挖潜力运动的推动和統一布置下，迅速掀起了一个汹涌澎湃的群众挖潜力运动。帆布制品厂組成了“清查委員会”，党委召开全厂职工大会，进行动員布置，在一个星期天組織了“挖潜力突击日”，書記挂帅，厂长帶头，亲临現場，参与搬运，形成一个全厂总动員，上下齐动手，清倉晾庫，翻箱倒柜，突击死角，无所不包的大挖潜力的热潮。由于人人动手，深挖細找，只用了半天多的时間，就全部清查完了。五厂共挖出各种积压物資140万元。截至1959年末，五厂的处理总額达挖出潜力的98%。

在市委提出提前二十天全面完成国家計划的战斗号召时，我們又及时提出了“高举总路綫紅旗，繼續跃馬揚鞭，乘胜前进，保証提前二十天全面完成国家計划”的口号，一方面向全市各兄弟厂挑战，一方面全面掀起了人人表演、事事表演的表演賽高潮，进一步推动了班与班、組与組、人与人的对口对手賽，使单項表演发展到配套表演，使个人超額推动全組全車間超額，因之促使各厂工效突飞猛增。如帆布厂日产由二万二千公尺一跃达到三万一千公尺。該厂生产供銷財务部門組織了配套表演，使十月份决算报表在十一月一日报出。通过各厂大搞以大破生产关鍵为中心的表演賽，有力地保証了各厂全面均衡的提前二十一天完成了国家計划，并为1960年开門紅打下了良好的基础。由于紧紧围繞党的中心，竞賽就自然納入了党委的議程中去，从而推动了竞賽一浪高一浪，一环扣一环，生动活泼蓬蓬勃勃的开展起来。

三、学、比、赶、帮齐跃进 互相支援大协作

社会主义竞赛的具体内容是学、比、赶、帮，以达到相互协作、共同跃进的目的。五厂竞赛开始后，掀起了互相学、比、赶、帮的高潮，各个厂都有不同的优点，通过相互学習，共同提高了水平。棉織厂班組核算搞得好，帆布厂、啓东棉織厂就去学習；帆布厂的财务分析搞得好，帆布制品厂就来学習。学和帮是分不开的，你是学，我是帮，帮也能提高自己，同样学到东西。原来分散在各个厂的优点，通过学習和帮助以后，就变成大家都具备的优点了。在总路綫的光輝照耀下，大家都要爭上游，这是比的劲头，帆布厂的厂长和財务科长說："信貸員同志一来，我就問他其他四个厂指标完成情况如何，我就怕掉在后面。"其他厂的財务科长和厂长也都有这种心情。在各次运动中指标一經提出，大家就积極想办法去完成。通过竞賽这一形式，大家更是鼓足干劲，力爭上游。有了互相学習互相帮助的条件和比的劲头，就会形成一个追赶的热潮。啓东棉織厂原来是大东区比較落后的单位，在五厂展开竞賽以后，由于各兄弟厂的热心帮助和自己的苦学鑽研、急起直追，在1959年第四季度成为全区的紅旗单位。学、比、赶、帮就象四个車輪一样，也推动了厂际的全面大协作。棉織厂过去卖給印染厂的棉布，都是每周或三、五天一結算，开展竞賽后双方商洽改为同时結算，使棉織厂少占用資金十万多元，印染厂在資金使用上也就更为合理。印染厂为啓东棉織厂加染的棉紗，以前要半月以上才能染出，竞賽后尽量做到随到随染，这样就縮短了啓东棉織厂的生产周期，減少了資金的占用。五厂还表現了互通有无，互相支援的精神，如印染厂缺乏生产用煤时，有煤的送煤，有車的支援运煤。帆布厂在十一月份力爭提前完成国家計划的紧要关头，由于撥紗未到，眼看停工待料，帆布制品厂主动将自产棉紗支援了帆布厂七十件，保証了帆布厂提前二十四天半完成了国家計划。帆布厂在供应帆布制品厂帆布时，在竞賽后一直是提前安排生产，保証供应，对帆布制品厂完成生产任务起到了保証作用。

四、厂际竞賽推动厂内竞賽 銀行与工厂捧成一股繩

厂际竞賽如果沒有厂内竞賽的基础，就成为一个空架子，起不了动員群众、促进生产的作用。因此在厂际竞賽一开始，就推动了各厂厂内的群众运动，根据厂际竞賽指标，訂出了厂内的指标，層層落实、专項到人，以掀起人人爭上游、个个打先鋒的厂内竞賽高潮。在厂内群众运动起来以后，再号召群众超額完成厂际的竞賽指标，以促使厂际竞賽向更为完善、更为深入的方向发展，为更大的群众运动准备条件。如帆布厂在五厂联席会議确定各項竞賽指标后，便及时将各項指标下达专业科，制定科室竞賽保証条件，开展科室綜合性紅旗賽，科室将专业竞賽指标，分别落实到經办人員，作为开展对手賽、对口賽的竞賽条件，并由个人提出具体措施，保証各項竞賽指标的实現。由于人人有措施，層層有保証，因而每次都超額完成了五項竞賽指标。又如帆布制品厂九月份接受一批"帳篷"任务，由于数量大，按原来的安排在十月初才能产成銷售，这样就使九月份和三季度的利潤計划无法实現，并使資金占用增大，資金周轉緩慢，直接影响厂际竞賽指标和科室专业指标的实現。財务部門見到这种情况，立即提出意見，并深入車間协助安排，使这个任务提前十天完成，从而超額完成了生产和財务計划，保証了三季度"五比"竞賽指标的实現。厂际竞賽指标随着厂内竞賽运动的逐步高涨，完成得越来越好，五項竞賽指标超額完成計划的情

況，一季度高过一季度，这种情况更加鼓舞了五厂干部的斗志，增强了进一步开展厂际竞赛的信心。帆布厂王厂长說："五厂竞赛，在开始时我信心不大，現在完全沒有怀疑了，今后要在党委的領导下，上級的支持下把工作做得更好"。在厂际竞赛运动中，我們把銀行的工作，同我們的运动結合在一起，擰成一根繩，我們在共同領导这一竞赛当中，并沒有一个专設机構，銀行主动地协助交流五厂的竞赛情况，传播各厂的經驗措施，經常向五厂領导反映竞赛中的群众思想和实际問題，帮助解决生产和管理上的具体困难，成为五厂共同領导这一竞赛的有力助手，对竞赛的持久开展，起了积極的促进和支持作用。如在竞赛运动中，印染厂生产用煤，供应量只能滿足需要量百分之四十，生产时断时續，势将完不成生产計划和財务計划，因此对竞赛信心不足，銀行了解到这种情况后，千方百計的协助解决，終于通过銀行解决了生产关鍵，使印染厂竞赛的劲头鼓起来了。帆布制品厂清算資金占用三百一十二万元，占全部流动資金49%。这个問題不解决，就直接影响生产和財务的跃进，銀行主动帮助，进行逐笔清查，并协助制定清理計划，发动群众，进行清理，突击一个月就处理了二百万元，下降49.4%，通过銀行为企业解决关鍵問題，促进了企业增强信心，努力实現財务跃进，同时也进一步明确了銀行和企业的关系。

五、訂指标，提措施，定期检查評比，干劲越鼓越足

竞賽运动必須做到"十分指标，十二分措施，二十四分干劲"，才能保証竞賽运动不断的高漲，只有指标不检查，就会放任自流，只有通过評比，才能使干劲一鼓再鼓，信心越提越高。因此訂指标、提措施，进行检查評比，是推动竞賽运动不断高漲的重要环节。

为了使竞賽运动不断的发展，更好地发揮竞賽的积極促进作用，我們把訂指标、提措施、定期检查評比等工作，納入了五厂竞賽协議条款之內，作为竞賽中的制度規定下来，各厂根据本厂跃进規划，按年分季制訂产值、質量、利潤、成本、資金等五項竞賽指标，同时提出措施，采取月自查，即企业按月自己检查竞賽指标完成情况，并根据当月执行情况，提出下月的保証条件；季检查，即由企业根据季度的完成竞賽指标的情况，提出書面检查报告，然后由各企业党政領导及銀行、財政、主管局等单位参加联合审查进行評定，并作为半年評比的基础；半年評比一次，按各厂竞賽指标完成情况，排列名次，評定紅旗单位，并将事迹报区委作为評选区紅旗单位的依据。

一年来，通过上述方法，不仅达到了相互学習、相互促进、加强团結、加强协作的目的，而且对群众的革命干劲，起到了积極的鼓动作用。如啓东棉織厂，原由十多个私营織布厂合併起来的，由于基础較差，因而在生产、財务各項指标的完成情况上，都赶不上其他四个厂，但在第二、三季度的竞賽检查評比会議后，受到了促进和啓发，厂領导亲自召集全厂职工座談"为啥各項指标赶不上别的厂"，全厂职工提出了很多改进意見，群众积極地組織"三破六比"（三破：質量、机物料、劳动力，六比：政治挂帅、干劲、高产、优質、安全、协作）等不同形式的高产、优質竞賽，同时建立了"天天抓生产、日日看进度、月月开分析調度会"的生产管理制度，和創造了"逐日平衡資金收支，財务动态天天有数"的資金管理方法。在群众干劲越鼓越足的情况下，很快就扭轉了以前指标落后的局面，在第四季度一跃为区的紅旗单位。又如帆布厂根据厂际竞賽的检查評比制度，該厂生产部門也制訂了"日检查、旬小

大搞羣众运动　挖掘劳动潛力

中共郑州国棉一厂委员会

郑州国棉一厂在党的正确領导下，在总路綫和党的八届八中全会决議的光輝照耀和鼓舞下，反透了右傾，鼓足了干劲，坚持政治挂帅，大搞群众运动，运用不断革命論和革命发展阶段論的精神，大闹技术革新和技术革命，推广先进經驗，广泛深入地开展“学、比、赶、帮”的社会主义劳动竞賽，实現了1959年提前26天全面均衡超額完成国家計划的滿堂紅，荣获全国先进集体的光荣称号。1960年又实現了生产持續大跃进的开門紅，为滿堂紅，紅到底，打下了良好的基础。

在去年第四季度翻改品种、增加車速时，根据实际情况及測算資料，全厂需要在原定員的基础上，增加130～150人，但这与高产优質，多品种，低成本，安全生产，提高劳动生产率的精神不相符合，因此，我們就发动群众，广泛深入地开展技术表演賽，大力整頓机械状态，大闹技术革新和技术革命，迅速提高工人的操作技术水平，挖掘一切生产潛力，不但实現增产沒有增人，而且支援新建厂37人，到目前为止还可向新厂輸送221人，占职工总数6.8%，預計全年可輸送487～649人，占职工总数15～20%。我們主要做了以下几点工作：

一、坚持政治掛帅，不断与右傾思想作斗爭

“增产不增人，这是一个生产斗爭，但更重要的是一个思想斗爭，这个斗爭牽涉到各个方面。减人的过程，亦是斗爭的过程。去年四季度在研究翻改品种、增加車速时，个别領导干部就抱着抵触情緒，会上說：“紡管局不給增加人員，就不翻改品种”；部分車間干部亦千方百計拉客观，向人事部門要人說：“不增加人，影响生产你們負責”等。这些人所持的論点，实質上就是“生产已到頂，潛力已挖尽”，否認了生产发展的客观規律。党委研究了这种情况，坚决大搞群众运动，放手发动群众，开展鳴放辯論。大家一致認为增产不增人的有利条件很多：

結、月評比”的办法，按日公布小組、个人竞賽名次，从而形成了你追我赶、互不相讓的竞賽高潮。由此看来对竞賽定期进行評比，是使运动持久深入的必要方法。

我們五厂的竞賽运动，虽然开展不久，已經取得了很大的成績，这主要是由于这种厂际竞賽符合于社会主义建設总路綫的“多快好省”的精神，适应繼續大跃进的形势，以及五厂全体职工在总路綫的光輝照耀下，在党的八届八中全会反右傾、鼓干劲的号召下发揮了冲天的干劲，但主要的还是党的領导，我們在竞賽过程中，一直把这一工作，置于党的絕对領导之下，圍繞党的中心工作，开展了各个时期的竞賽高潮，因而使运动能够深入持久的开展起来。

在更大跃进的1960年里，我們决心干劲一鼓再鼓，上游一爭再爭，掀起更大的竞賽高潮，为实現月月紅、季季紅、紅到底而努力。

(1)經过整风和社会主义教育，群众的政治觉悟提高了；(2)去年大跃进，高速化，群众的技术水平提高了；(3)經过两参一改，生产管理水平提高了；(4)經过优級車竞賽，机械状态更加規格标准了；(5)在广泛深入的紅旗竞賽中，积累了丰富的生产經驗；(6)新原棉的質量好等。党委根据群众的合理意見，充分运用有利条件，坚决批判右傾思想，具体帮助粗紗間采取落紗、当車大协作的工作法，不但不增人，还减少了三人，实現翻改品种增加車速不增人的目的，用事实批駁了“生产到頂論者”。

右傾思想是不断产生的，思想斗爭是长期的，有右傾思想的人，一遇机会就要抬头，在我們开展技术表演賽提高操作的基础上，进行大面积的扩台时，又有部分干部指手划脚，埋怨群众是盲干，这样会影响質量，不能长久下去。具体在抽人时，他們就把一些产病假空名单送上来，拒絕实际抽人，个别覚悟較低的工人，在他們的影响下也发出了怨言。經党委研究，認为这是一种歪风，要很好的总結扩台的經驗和存在問題，对群众采取正面教育，在坚决进行扩大看台的同时，要确实保証提高質量。方法上采用扩台——提高技术巩固成績——再扩台。这样就可以更好地解决扩台和提高質量的矛盾。布机张玉英原来看24台每班出2～3匹疵布，扩36台后，每班出1～2匹，并創造8天无疵布的新紀录。細紗甲班二組平均看800錠时每天10匹下机疵布，扩到1000錠后每班8匹下机疵布，通过这些典型事例批駁了“扩台就要影响質量”的荒謬言論。

二、深入开展操作表演賽，推广先進經驗，提高技術水平

扩大看台是一个技术革新技术革命，光凭拼体力是不能持久和巩固的，必須在鼓足革命干劲的同时，迅速提高操作技术。我厂在去年12月就掀起技术表演賽的高潮，从厂到車間、小組都建立专門組織，制訂技术表演規划，群众性的人人表演、人人学習的运动，汹涌澎湃。从車間到科室，从主要工种到輔助工种，从打字員到炊事員、理发員，全部卷入运动，在不到10天的时間就有2,273人次表演了373項技术，21,921人次观摩学習。在表演中用树立标兵，总結經驗，深入开展学、比、赶、帮竞賽。通过表演，推动大家开动脑筋，認眞学習和提高操作技术。如細紗車間，在表演中发現从来沒有被注意的清潔动作，同样抹200錠的絨輥有三种方法：(1)用单手装掏不連續动作，需6分14秒；(2)双手抹，单手装掏，需4分17秒；(3)用双手装掏連續动作，只需3分鐘。全面学会第三种先进动作后可提高效率50%以上。又如其他人拈200錠的皮輥需9分鐘，而謝妙英的双手連續操作，只用三分14秒鐘。全部学会她的先进动作，提高效率60%以上。布机車間在表演中学会孔德琴車前处理倒断头，可提高效率70%。再如保全敲罗拉原来3～5个小弯需半小时，通过表演学習傅宝金的先进操作，只需12分鐘，提高效率60%以上。总之通过表演，大大提高了工人的操作技术，为扩大看台挖掘劳动潜力，創造了良好条件。

技术表演賽必須和推广先进經驗相結合，通过表演把先进的操作技术广泛深入地貫徹到群众中去，我們厂在技术表演的同时，推广了一九五一織布工作法，郝建秀工作法，潘文淑的筒子工作法，王正銓高产优質低耗的布机保养法等10余項。为了推广的迅速，首先树立了标兵，开展了学、比、赶、帮的竞賽，成立了輪訓班和业余技术大学，从理論到实际全面講解工作法的精神，把計划預防和提高单項动作結合起来。細紗50%以上的人全部掌握了郝建秀工作法，認眞执行了巡回計划性，先撕后拉換粗紗法，三先三后接头法等。布机認眞推广了王

正銓的“五标准、五合格，二正常”的先进經驗。大大提高了单項动作。如細紗謝妙英，原来清潔200錠的皮輥需580秒，現在只需195秒，提高效率三倍；梁淑春原来筒子接头每分鐘13个，現在14.5个，整理原来修10公分断經疵布需8分鐘，現在1.45分鐘，提高五倍多，总之推广了先进經驗后，大大提高了操作水平。扩大看台后，还可以减輕劳动强度。

三、大開技術革新和技術革命

大開技术革新和技术革命，既能解决生产关鍵，又能改变笨重的体力劳动为輕便劳动，减少人員，是挖掘生产潜力的重要途徑。我厂从厂到車間小組成立技术革命委員会和分会，并設专人負責，制訂詳細規划，有組織有課題的引导群众提合理化建議和技术革新。去年四季度以来共提17,259条技术革新和合理化建議，节約价值为2,009,208元，其中改进机械設备和工艺过程的有322項，成功后可以大量节約人力。如現試制成功的碎棉机，不但把笨重的体力劳动改为机械操作，而且可节約15名配花工人。創造布机开关接綫板，提高效率50倍。細紗改进了四种平車工具，大大减輕体力劳动。創制浆紗落軸小車，把笨重的体力劳动，改为机械操作。打棒組創造万能鉋床可提高效率8倍。技术革新是多方面的，不但改进机械設备，同时改进劳动組織和操作。如梭子組改为流水作业法，可以节約六个人；布机加油組改为1:1的操作法，可节約三个人。群众性的技术革新还必須与专业組研究相結合。細紗車間为了减少当車工人的劳动負担，积極組織研究車面、車底、龙筋、叶子板、絨輥等五項清潔自动化的技术，成功推广后可节約15～20%的劳动时間。总之，通过大開技术革新和技术革命，有力地推动了增产不增人的順利进行。

四、加强劳动定額管理，合理改進劳动組織

劳动組織合理与否，对生产起着重要作用，不断改进劳动組織也是挖掘劳动潜力的一个重要方法。劳动組織是为生产服务的，它必須随着生产的发展而改进，随着生产經驗的丰富，技术水平的提高，客观情况的变化（如翻改品种，增加車速，工艺过程的改革等），就必須改掉过时的、不能适应生产发展的旧組織形式，代之以进步的、能够促使生产发展的劳动組織形式。我們抓住这个原則，人事科配合車間，合理調整劳动組織，挖掘劳动潜力，如粗紗改紡32支車速又增加到250轉时，一人就看不了三台了，按照原来的劳动組織三班还得增加15人，这不符合增产不增人的方針，我們就讓落紗的和当車的进行合作，4人合看6台，这样不但沒有增人，而且又减少了5人。又如整理車間，原来是按工种分組的，互不协作，前一个工种离下班还有一个小时就沒事干了；而后边的工种，下班后一个小时才能处理完，这样既影响了生产，又影响了互相之間的团結。改为一条龙分組以后，合理地使用劳动力，安排好工作，这种現象消除了，还减了8个劳动力。細紗車間将清潔工作合理地分給落紗工一部分，就能使当車工有条件扩錠。布机的检修工作改为白班做后，能减少修机工18名。总之根据生产的发展，改进劳动組織，可以大大地挖掘劳动潜力。

目前我厂的看台能力，梳棉由24台扩大到32台；32支細紗扩大到2,000錠，个别扩大到2,400錠；筒子扩大到120錠和160錠；布机扩大到36台和48台。这仅是一个开端，还須进一步深入細致的研究，更多地挖掘劳动潜力。

提高工人出勤率的点滴經驗

董肇銳

天津紡織企业在党的正确領导下，生产高速度的发展，发揮了积累資金直接支援社会主义建設的重要作用。它也成为新建单位培养技术力量的重要基地。几年以来，在总路綫的光輝照耀下，对节約用人和提高劳动生产率，都获得了很大的成就。

党一再教导我們要用最少的人力、物力，生产更多更好的产品，創造更多的財富。这就表明节約劳动力是一項極为重要的工作。由于紡織企业范围大，分工細，人員較多，因此提高出勤率对节約用人关系很大。以天津紡織业为例，如果出勤率提高1%，相对就可以节約1300多人；如果出勤率提高2%至3%，就可以建設一个中型的紡織厂（5万紗錠和1,000台布机）不用增加新工人。

平时常常听到一些同志对提高出勤率的工作信心不足，强調条件不好，說什么“天津的棉紡織厂建厂早，老工人多，不能与新地区比”；也有的說“扩建的新企业，新工人多，思想散漫，紀律性差”。这两种說法实际是反映了一种思想，那就是无論老厂或新厂，提高出勤率都是很困难的，这种情緒又往往表現在制訂生产定員时阻力很大。

通过党的八届八中全会的学習和反右傾鼓干劲，从一九五九年十月份以来，天津地区絕大部分单位出勤率都有不同程度的提高，特别是在一九六〇年开門紅的一月份，全局生产工人出勤率比去年同期提高了1.76%，很多单位已經突破了96%的出勤大关。那种認为出勤率不能提高的論調已被事实所冲破。在这里选擇了大、中、小三个不同类型的单位，即国棉二厂一布場，色織一厂，裕仁針織試驗厂，介紹一下他們提高出勤所做的几項工作：

一、坚持政治挂帅　依靠群众

通过党的八届八中全会的学習，广大职工群众的阶級覺悟有了很大提高，这是提高出勤率的重要基础。国棉二厂一布場还向群众深入貫徹了增产增事不增人的方針。工人情緒高漲，干劲冲天，出勤率接連上升。去年10月份出勤率是95.57%，11月份95.67%，12月份上升到96.30%；而一九六〇年一月份更达到了96.56%。事实証明：提高出勤必須坚持政治挂帅，依靠群众，坚决貫徹增产增事不增人的方針。

1.分别情况不断地向工人群众进行政治思想教育。裕仁針織試驗厂分析欠勤原因时发現部分合同工不安心工作，部分固定工不热爱自己的崗位工作，这不仅影响生产，也影响出勤。該厂針对这种情况进行了热爱崗位工作和不講条件的共产主义劳动态度的教育，批判了某些人“这山望着那山高”的錯誤思想，安定了工人情緒，进一步发揮了积極性。

2.依靠工人群众管理出勤。出勤率指标下达小組掌握，作到三有，即对出勤率有要求，有检查，有評比。由于小組掌握情况細致，就进一步发揮了工人的团結友爱精神。如織布工王秀君因病缺了班，小組骨干利用

下夜班时間进行慰問，感动的王秀君說“你們来了我十成病好了八成”，很快就上了班。也有的小組利用星期日去工人家中帮助安排生活，替双职工洗衣服，做棉衣，有效地减少了工人的事假和曠工。有些小組还建立了小組的考勤員和組內碰头会制度，及时分析出勤情况。

3.科級业务部門为了使工人能及时掌握出勤情况，采用了黑板报和快报的形式，及时公布各車間、工序及各班的出勤率；发現先进单位也及时宣传。有的单位提出口号向全体职工說：“如果我厂出勤率提高1%，就等于新进厂××劳动力”，大家很注意，都想爭得全厂的出勤紅旗。

二、掌握出勤規律　作到預防为主

棉紡織厂出勤率的規律一般是白班高于夜班，男工高于女工；在欠勤的工人中病假又高于其他假。

1.夜班工人欠勤之所以多，是因为有部分年老和体弱及一些慢性病的工人，上夜班有些困难。为了解决这一問題，裕仁試驗厂在不影响生产任务的前提下，进行了一次劳动組織的調整工作，对一些确实多病、上夜班有困难的工人进行了适当的調动。調动后，33人中有17人由过去經常欠勤在1960年一月份保持了全勤；过去出勤在30%左右的部分工人，一月份出勤率也达到70%以上。如女工李秀敏过去一年只上三个多月的班，通过調动工作，一月份出勤率也达到80%以上。

2.女工欠勤多半是由于小孩有病影响，因此加强托儿所的工作也很重要。裕仁試驗厂根据本厂情况，对保育員进行了思想教育工作，使他們認識到做好儿童保育就是直接为生产服务，从而发揮了保育員的积極性。如保育員高淑明看到小孩穿的衣服很髒，就主动地利用业余时間进行拆洗并做好，孩子媽媽苗××感动的說“高姐对我这样关心，我一定要搞好生产，保証全勤。”此外，还加强了小孩疾病的預防工作，小孩的疾病率由11%下降到3%，减少了孩子媽媽的事假和負担。

3.預防天气变化和季节病。

第一，根据天气預报，在車間出入門口以大字报的形式公布天气变化情况，以便讓工人作好准备。天气突然发生变化时（如大风下雪），在車間門口設立监督崗，督促工人穿好衣服，以防伤风感冒。

第二，医生下車間預防季节病。如在呼吸道病的流行时期，医生就下車間发現病人，及时治疗，以防蔓延和传染，并讓工人吃預防藥、喝預防水等，使发病率比去年同期降低80%。

第三，作好事假的預防。每逢放假日有些工人希望能借此机会回家探亲，这样就容易影响生产和出勤。为了作好这項工作，要事先深入車間掌握情况，恰当安排工人的探亲时間，本着个人利益和国家利益相結合的精神，向工人耐心解释。裕仁試驗厂在今年春节期間这方面工作做得很好，收到显著效果。

三、关心群众生活

天津色織一厂分析缺勤原因时，发現集体宿舍三班住在一起，影响到工人休息；还有离家远的工人，休息时間也較少。該厂在不花錢的情况下，将集体宿舍分車間、分班次的进行了調整；对于离家远的工人，組織了企业之間进行工人对換。通过这些工作，使出勤率由去年八月份逐步上升，四季度平均达到95%，今年一月份更达到了96.02%。

以上点滴經驗充分說明，不論是大厂或是小厂，老企业或新企业，只要坚持政治挂帅，走群众路綫，坚决貫徹增产增事不增人的方針，工人的出勤率就一定可以不断提高。

新花色新品种

万紫千紅的上海色織布

1959年上海紡織印染工业在1958年大跃进的基础上，繼續取得了全面的大跃进，正在向“高、精、尖、新”的发展道路上大踏步迈进。一年来創造了数以千計的新花色、新品种，眞是万紫千紅，絢丽多采，其中尤其是色織布更为突出，受到消費者的普遍喜爱。一年来共設計了1,177只新花色品种，扩大生产的有400余种。在使用纖維材料方面，扩大应用了粘膠纖維、合成纖維、絹絲、金属皮綫以及棉麻混紡和色紡等；在併綫工艺方面，广泛采用了不同股数和不同粘度的花色綫和彩色結子綫；整理工艺方面，增加了起絨織品；織物組織方面，广泛地采用了复杂組織和提花組織；并試制了尖端技术的靜电植絨等。这許多新的产品，不但获得上海市場和全国各地的欢迎，而且也引起国外市場上濃厚的兴趣。

1959年上海生产的色織布的花色品种，有以下三个特点：①花型設計、組織規格和配色都突破条条格格、摹仿国外花型的局限性，自創出千变万化丰富多采的新的风格的花色；②采用棉紗紗支的支別比較广，产品能根据各种花色品种的花型、穿着季节、应用对象，有薄有厚，有細有粗，有高有低，能适应各个方面的爱好和要求；③織造前的工艺处理有很大的提高，部分产品在外观上和形象上能与絲毛織物的特点媲美。

現在将去年受到消費者普遍喜爱的几种新花色品种，介紹如下：

（1）鴻星孔雀綾——是人絲与棉紗交織的織品，經緯紗支是$42^{s}/_{2}\times42/42+42^{s}/_{2}/120$人絲/120人絲/42，采用罗紋組織，緯向彩色夹絲結子綢綫突于布面。由于人絲富于光澤，所以布面閃閃发光，有如孔雀羽毛，質地紧密，具有絲綢风格，而且完全脫离了条条格格的范疇。同样采用夹絲結子綢綫的产品，还有教授夹絲秋云綢、教授夹絲螢星綢、以及鴻星夹絲丽紋綢等，但組織和花型与孔雀錦略有不同。

（2）立德福司絨——系棉麻混紡織物，經緯都采用棉麻混紡16支併16支的花綫。采用方平組織，并起輕微的絨毛，表面看几乎与毛織品相似，質地厚实，坚牢度高，是極有发展前途的新产品。

（3）教授映雪呢——是棉紗与絹絲交織的織物，經用$42^{s}/_{2}+42^{s}/_{2}$/21/42綢綫；緯用21支棉紗併絹絲及$42^{s}/_{2}$/21/42綢綫，采用混合組織。由于絹絲拉力較弱，經张力后被拉断浮绕于棉紗上；又由于絹絲与棉紗的吸色力不同，故布面呈現散布微小而帶絨毛的絲点，外形略似棉网，别致美观，朴素文靜，适于做青年妇女的夹棉上衣。

（4）大來培兰呢——是粗細紗支混合运用的提花織物，經緯都用10支花綫及$42^{s}/_{2}$/42/42/32彩色結子綢綫，采用提花組織，在布面提出似园非园、似方非方而似小菊花形的花点，其中彩色結子又很鮮艳突出，細小玲瓏，美丽别致，略似粗紡毛貨，質地厚实，宜于做青年妇女及儿童的短大衣，市場銷路很广。

（5）經昌彩結呢——是采用八股彩色結子綢綫織制的新工艺織品，經向用$32^{s}/_{2}+$

42/8併成的彩色結子綫；緯向用 $32^s/_2$，系平紋組織，經向彩結突于布面成条形，別有风格，配色素中帶艳，大方美观，适宜于中年以下妇女做春秋上衣。

（6）**徐汇一联璃湖綢**——是人絲与棉紗交織的織物，經緯紗支是 $42^s/_2\times21+42^s/_2$ /120人絲/42单色夹絲結子綢綫，采用提花組織，在緯向每隔一定距离循环打入紅、兰、綠三色的夹絲結子綫，在間距之間采用提花組織，提出凹凸形的花紋。由于織物底色采用元色，所以夹絲結子綫特别显得明亮突出，素中帶艳，别有风格，文靜美丽，适宜于中年妇女做棉夹上衣。与此类似的織物有九宝天河綢、逐浪綢、行舟錦翠綢、衡山横紋綢等，也很受市場欢迎。

（7）**久安雀屏綢**——是粗細紗支与結子綢綫混合运用的織物，經緯是 $21^s/_2+42/42\times16$，采用提花組織，提出花紋犹如孔雀开屏，五色繽紛，完全跳出条格范疇，很受市場欢迎。与此类似的織物有鼎新卷瓏綢、鸿星瓏玉綢、行舟*2瓏玉綢；珍珠綢、碧波綢等。但后两种并經单面起絨，又别具风格。

（8）**行舟*4国光綢**——是花綫与結子綢綫并用的織物，經緯是 $32^s/_2+32/32\times32/32+42^s/_2/32/32$，采用平紋組織，布面緯向散布不規則的結子綫条，丰滿突出，犹如繁星，配色素靜文雅，布質坚牢挺括，适宜于中年、青年妇女四季衣着，是市場最风行的产品。与此类似的有行舟飞梭綢、行舟*6国光綢、鸿星国光綢等，也是暢銷品种。

（9）**教授双璽格絨**——是粗紗起絨織物，經緯都用10支双股及10/10支的花綫，采用二上二下斜紋組織，花型为彩色大格，一面起絨如粗紡毛織物，布質厚实，配色鮮艳美丽，最适宜少女和儿童做春秋上衣。与此类似的有教授康健格絨，經緯都用10支双股和 $42^s/_2$，10/32綢綫，双面起輕微的絨。由于綢綫突出，絨毛显得松长，犹如兎子毛的織物，也頗受市場欢迎。

（10）**行舟群星呢**——是粗細紗与結子綫混合运用的織物，經用 $21^s/_2$，单色股綫，42/42花綫以及21/42/42結子綢綫；緯用6支单色紗，采用山形斜紋組織，花型顏色酷似毛料"火姆斯本"，布質厚实，耐磨耐髒，适宜于中、老年妇女做秋冬上衣，与此类似的有久宝雪梅綢。

（11）**大來蝶花呢**——是平紋提花織物，經緯均用 $32^s/_2+42^s/_2+32/32$花綫，地紋如派力司套以彩色大方格，并在經向每隔一定距离提出如蝴蝶以及其他图案相連串綫条型的花紋，新頴别致，質地紧密，适宜于中、青年妇女作春秋两用衫，市場銷路頗大。与此类似的有教授联欢呢，提出的花型如五綫譜；教授青云呢，提出由連續大小S花型組織的条型花紋；教授茉莉呢，提出如鎮边緞条的花紋，都别具风格。

（12）**行舟粘胶百花絨**——是人棉与天然棉交織并經起絨的織物，經緯是32/30人棉×32/30人棉+$21^s/_2$人棉，采用提花組織，把 $21^s/_2$人棉緯綫提出布面成小方塊，再經起絨工序，由于提出方塊特别凸出，所以絨毛亦显得长而聳立，花型朴素文靜，美观大方，适宜于中、青年妇女做秋冬上衣，市場頗为暢銷。与此类似的有行舟立花絨，其次花型組織相近而不起絨的有鸿星环球呢与百合呢等。

（13）**行舟元宵呢**——是双層組織的提花織物，經緯紗支系 $42^s/_2+42/42\times21+21^s/_2$ +42/42，布面經向如罗布，丰滿平滑，新頴别致，宜做春秋两用衫，很受青年妇女的喜爱，与此类似的有种棉图窗花呢，但質地花色稍为逊色。

（14）**宝刀馬褲呢**——是粗細紗并用的織物，經用 $32^s/_2$单色綫及32/42花綫；緯用16支单色絨，采用变化急斜紋組織，布面斜路清晰，丰滿突出，类似毛織物的馬褲呢，很

受市場欢迎，与此类似的有大来裘維呢等。

(15)久安迂迴呢——是深色花綫提花織物，經緯均用$32^{s}/_{2}$单色綫及32/42花綫，远視之似深中帶淺的素色提花呢，近視之有似条非条似格非格的清晰迂迴的花紋，朴素雅靜大方，質地厚实坚牢，适宜于作中老年的各式男式服装，市場銷路很广。

此外，在男用方面尚有夹絲絹紋呢，三股花綫的各式人字呢，建新呢，花綫提花組織的永丰呢，紧拈花綫而富有彈性的派力司等。在女用方面尚有平紋組織与同一布身有6～8套配色的大中方格的乐思格、秋霞格、斜紋組織彩虹格、霓虹格；提花組織布面呈現凹凸斜方格的开屏呢、心形花紋的甜心呢，在經向将綢綫提出如朵朵絨花的行星呢；采用松拈与方平組織的美丽格；左拈与右拈并用的风云呢；采用大龙头提花的提花織錦呢；罗紋組織緯向有粗細双色横条的各式横云呢；用卡勃隆为原料的光华呢；假二重組織的杉柏呢；双層組織正反两用的鴛鴦呢；靜电植絨的雪花呢；采用各色綢綫起格的超英綢；$60^{s}/_{2}$高支紗支的翡翠格、丰彩格等，琳瑯滿目，不胜枚举，不論在織物組織上或是花型配色上，都发揮了創造性，有很高的艺术价值，并富有优美的民族风格。

1959年上海的色織布的生产是万紫千紅丰富多采的，当此六十年代的第一年，我們相信在党的总路綫的光輝照耀下，只要鼓足更大干劲，工商部門更加密切协作，1960年上海的色織布一定会創造出更大的成績，来美化祖国的劳动人民，使人民生活更加丰富多采。　　（馬成寧　吳　起）

能和毛料媲美的棉布

凡拉明蓝卡其原是普通棉布，但是如果把它用甲壳質(一种染化料剂)处理一下，它的外观就可以变得象毛紡織物一样，手感柔和，美观大方，而且耐磨性能比处理前提高50%。

这种布叫做“甲壳質处理色布”，由天津織染厂試制成功，目前已大量生产。　　（学）

立体的“拷花平絨”

人們穿的普通平絨，上面的花紋都是印的。最近国营天津印染厂試制成功的“拷花平絨”上面的花紋却是立体的，好象雕刻的一样，而且永不变形，十分美观大方。这种平絨适于做妇女衣着，老、少都合适。　　（学刚）

象蝉翼一样薄的“蝉翼紗”

一种新穎、美观的高級衣料——蝉翼紗，已經在天津国棉一厂投入生产。这种紗是用六十支和八十支高級棉紗織成。这种紗光滑鮮艳，質地柔軟，但是它的最大特点还是薄，因此被命名为“蝉翼紗”。夏天穿上这种紗做成的衬衣，凉快、不貼身，而且不起皺紋，既美观又舒适。

（傅桐山）

空心空花乔其紗

一九五九年，辽宁絲綢研究所試制成功空心、空花乔其紗。这种新产品精巧别致：透光的綢底衬托着透光更强的花朵，不仅具有独特风格，質地輕柔美丽，而且，在纖維組織設計方面，也是新穎、独創的，成为今后超桑蚕絲設計的一个方向。

在大跃进的一九五八年，这个研究所用纖維粗的柞蚕絲，創造出薄如蝉翼的乔其紗；在繼續跃进的一九五九年，工程技术人員經过苦心研究，用人造絲与柞蚕絲捻在一起，織成象乔其紗一样的織物，然后用硫酸将部分人造絲腐蚀掉（利用柞蚕絲抗酸强的特点），使織物显現出稀薄美丽的花紋。这种高級織物为万紫千紅的柞蚕絲綢工业增添了新的光彩，它标志着我国柞蚕絲織技术的新跃进。經过鑒定，有关技术人員認为，这种新产品用途很广，主要是可作高級服装料和高級装飾品。

高級純毛華达呢

北京毛紡織厂最近試制成功一种七十支华达呢，它比起一般用五十支紗織成的华达呢，布面更加柔軟丰滿，色泽更加光亮，紗的紋絡清晰可見。这种高級华达呢在1959年全国毛紡会議上被評为全国优良产品。

国际纺织

在莱比錫博覽会上的中国紡織品

拥有八百多年历史的莱比錫国际博覽会，在2月28日到3月8日期間举行了它的一年一度的春季展出。莱比錫国际博覽会春季展出的重点是工业品，包括所有生产工具和消費品制造部門，如机械和仪表制造、电工、汽車制造、精密机械、冶金、化工、紡織、食品、制革等部門的产品。莱比錫国际博覽会的規模很大，展出总面积达3,120,000平方英尺。几乎世界上各主要工业国家都参加了展出，如今年参加展出的就有約五十个国家；据估計，今年将有来自八十个国家的五十万人到莱比錫参观和購貨。今日的莱比錫国际博覽会，实际上已成为社会主义世界市場的一个大門，它通过展品显示了社会主义陣营各国經济建設的巨大成就，并在促进各国在平等互利基础上的貿易往来方面起了很好的作用。赫魯曉夫同志去年春季在参观莱比錫国际博覽会时曾指出，这个博覽会就是国际的經济会議，借此可以协助各民族互相接近和促进貿易的发展。从赫魯曉夫同志这一段話，我們可以看出莱比錫国际博覽会在促进各国貿易往来方面的重要作用。

同往年一样，我国以丰富多采的工业产品参加了展出。多种多样超赶国际水平的工业产品，反映了我国建国十年来、别别是大跃进以来的巨大建設成就。在重工业部分，展出了二十种新型机床，其中如自动鑽床等各种新型机械都是第一次在莱比錫展出。在展品中还有一輛我国汽車工业新出品的轎車。从展出的模型中，人們还可以看到：全自动的煤矿，現代化的水电站，以及四千馬力的机車等。我国的紡織机械工业，也在这里展出了它的新产品，其中有1293型綜合式大率伸細紗机、1515型63″闊幅織机、1511B型毛巾机等。

在莱比錫春季博覽会上，各国展出的紡織品相当多。今年約有20个国家展出了紡織品。在我国的展品中，紡織品也占有相当的比重。其中包括棉、麻、毛、絲、針織复制各种产品。大跃进以来，我国紡織工业不仅在产量上有了飞跃的增长，而且在产品質量和花色品种上也有了很大的进展。这一点，在选往莱比錫展出的紡織产品中，得到了充分的体現。

在棉織物方面，除了一些久享盛誉的“名牌貨”，如跳鯉花布、白猫士林色麻紗、四君子士林色府綢等外，还展出了許多大跃进以来新創的“高”“精”“新”产品，如靜电植絨花府綢、上海之夜花布、朝霞80支及100支士林色綫卡、万紫千紅提花呢，以及銀河格、乔其格、螢光縐等多种多样不同組織規格、不同风格的棉織品。这次选往展出的棉織物达140种以上，虽然还不能完全概括我国棉紡織工业的巨大成就，但也足以說明：在总路綫的光輝照耀下，我国紡織工业的进展是何等迅速！

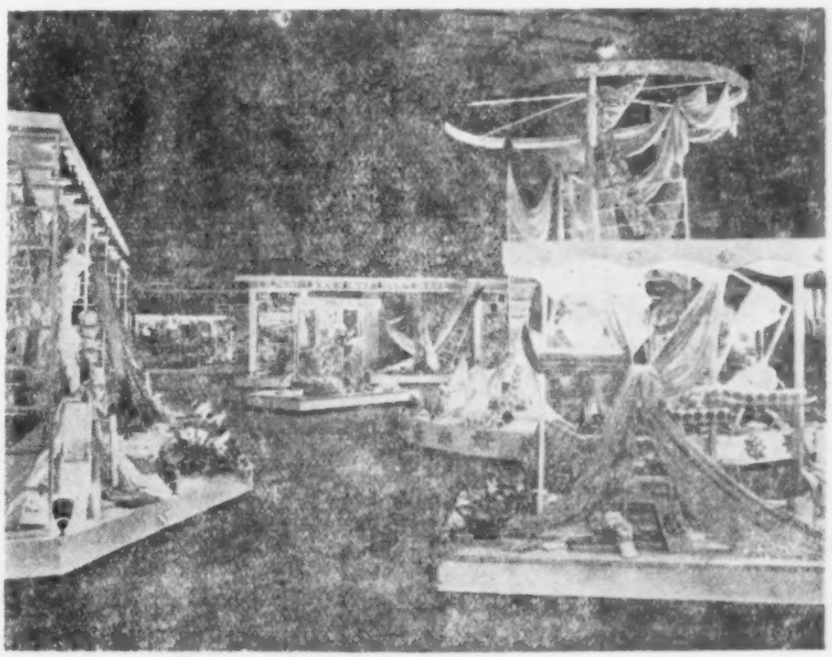
我国的毛紡織品，虽然进入国际市場的历史还很短，但近年来在博覽会上也显露头角，以它的优良質地获得了各方面的好評。这次在莱比錫展出的品种达109种，其中仅花呢一項就有41种。此外如华达呢有18种，凡立丁有14种，品种都很丰富。在展品中，还有一些大跃进以来所产的高档品，如拷花大衣呢、高支紗华达呢、格子长毛絨

等。

至于夙負盛誉的中国絲綢，这次选往展出的品种达80多个，而且其中70%以上是新品种。在展品中，既有传統的外銷品种如織錦緞、电力紡、塔夫綢、乔其紗、天鵝絨、双縐、金陵錦等；也有各种各样的新产品，如縐紛絹、丛花絹、金碧縐、雨花綢、漾波綢、色薔薇緞等。或是推陈出新，或是刻意新創，万紫千紅，絢丽多采，充分体現了我国絲綢工业近年来的飞速进步和它的巧夺天工的精堪技术。

在展品中，还包括有丰富多采的針織复制品，如各种羊毛衫、围巾、头巾、手套、花袜、毛巾、襯衫、雨衣等等。其中如尼龙袜、塑料領襯衫、提花浴巾、永久性防雨府綢雨衣等，都是大跃进以来的新产品。

我国的紡織品参加萊比錫博覽会展出，已經不是第一次了。总的来看，是質量一年胜似一年，花色品种一年比一年丰富。因而，在广大观众特别是欧洲各国人民中留下了深刻的印象。我国历次展出的絲織物及其复制品，得到了广大参观者一致的好評；特别是在質地方面，更是一向被人称道的。在每次展覽中，絲綢部分总是观众最拥挤的地方之一。不論是观众的留言抑或是当地报紙的有关报导，都用最美丽的詞藻来形容我国的絲綢，說是“比美丽还美丽”“漂亮得象梦”“巧夺天工”等等。国外的公正輿論一致認为：新中国在这项传統出口商品的生产上，不但繼承了优良传統，而且有很大改进和提高。在民主德国，用中国織錦緞、古香緞做的短袄，风行各地。我国的毛織物，近年来在国际市場上异軍突起，使資本主义国家的一些商人为之側目。在兄弟国家更是受到普遍欢迎，如在民主德国市場上，我国的毛織品被列为高档品，反映很好。我国的一些混紡毛織品，如絲毛交織的花呢等，在展覽会內外也受到好評。我国的棉織品及針織复制品，据德国內貿人員反映，都認为是質地很好的。但从精益求精的要求来看，則无論是絲綢、呢絨、棉布、針織复制品，在花色品种上，都还需要进一步改进。如我国的棉布，很多是大花型，而目前国际市場上有向小花型演变的趋势，在外銷花布方面就要考虑到这一点。又如絲綢的紋样、色采，也还嫌呆刻一些，同时需要更好的发揚民族风格。可以預料，这些問題将会在今后得到迅速解决。我們有理由預期，反映了我国大跃进以来巨大成就的中国紡織品，将会在1960年度的萊比錫博覽会获得更大的成功，在广大人民的心目中留下更完美的印象。



（上圖为1959年秋季萊比錫博览会中国館內景）

讓紡織工業的技術革新

遍地開花結果

——紡織工业出版社即將出版一批技术革新書籍

在党的总路綫的光耀照耀下，紡織工业战綫上掀起了一个声势浩大的技术革新和技术革命的群众运动。广大紡織职工立雄心，树大志，发揚了敢想敢說敢做的共产主义风格，他們从各个方面改进操作，革新設备，挖掘潜力，生产捷报不断地从四面八方传来。

最近，許多地区都召开了紡織工业系統的群英会或技术革新經驗交流会，总結和推广了內容極其广泛的技术革新經驗。这些技术革新經驗，是广大紡織职工智慧和創造性劳动的結晶，是推动紡織工业持續跃进的重要条件。为了及时地广泛传播这些技术革新經驗，使它在全国范围內遍地开花結果，紡織工业出版社将于**最近按紡織工业的棉、麻、毛、針織、印染等各行业，按专題分册汇編陸續出版。**

这批書是各地紡織企业、管理机关、紡織研究院和紡織院校师生等推动生产及学習的好書，請向当地新华書店联系訂購。

全国各地新华書店发行

邮購处：紡織工业出版社发行部

（北京　东長安街）

編輯者	中国紡織編輯部 （北京东长安街　电話5.6831轉）	发行者	北京邮局 紡織工業出版社发行部
出版者	紡織工業出版社 （北京东长安街　电話5.6831轉）	訂閱处	全国各地邮局 紡織工业出版社发行部
印刷者	紡織工業出版社印刷厂	經售处	全国各地新华書店

代号：2—42　　每册定价：0.20元